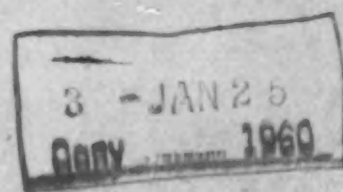
中国轻工业



23

1957

中华人民共和国轻工业部编



大爭大辯，認眞进行整改

本刊这一期發表了省、市工業厅、局長在我部举行的整風座談会上的發言記录。这份記录，不仅揭露了我部工作中的不少缺点，同时也提出了若干帶有根本性質的問題，需要在整風中認眞檢查、仔細研究、切实改进，以达到整頓作風、进一步提高工作水平的目的。

这份記录所提出的帶有根本性質的問題是些什么呢？

首先是关于貫徹执行地方工業的發展方針問題。1951年，中央提出地方工業为农村經济服务、与农業經济密切相結合以及輔助大工業之不足的發展方針。从这几年的工作情况看来，我們对这一方針的貫徹执行是不够有力的。地方工業为农村經济服务的工作內容应該包括：(1) 直接或間接地支援农業生产；(2) 直接或間接地滿足农民物質和文化生活的需要；以及(3) 对农产品进行加工等三个方面。也就是說地方工業为农村經济服务，不單純是指为农民加工农产品和供应农村消費品，而且也还包括对农業生产的支援在內。因此，不仅具有广大农村的省份要执行这一方針，就是工業城市如上海、天津、沈陽等城市，这一方針也是同样适用的。几年来的事实也已証明，工業城市不仅供应了农村消費品，而且支援了农業生产；也只有为农村經济服务，地方工業才有广闊的發展前途。那种認为城市工業不能为农村經济服务或者把为农村經济服务的范圍局限于消費品的生产的看法，显然是錯誤的或者是片面的。如果对于这一方針認識不足，在貫徹执行中也就会無力，某些地区的地方工業这几年發展速度較慢，我們对这一方針的認識不足，也是原因之一。

关于組織农产品加工，1956年初提出在农村設立小型的联合工厂把机械、电力、軋花、碾米等几个工种統一在一个企業內联合經营，以适应农村經济的需要。这一做法，今天看来还是对的。当时在河北、黑龙江等省試点，有的省份如江苏、山东並已取得成績，但因部的机構改組关系，也未及研究总結，加以推广，縱然如此，我們仍然是不能辞其咎責的。此外，地方工業为大工業服务，也做得較差。今天根据"發展工業必須和發展农業並举"的方針看来，为农村經济服务、輔助大工業之不足，应該成为地方工業堅定不移的發展方向。日用品工業作为地方工業的組成部份，今后也必須認眞地貫徹执行为农村經济服务並与农業經济密切結合的方針。

第二，关于沿海和內地工業的矛盾問題，也就是如何正确地貫徹执行对沿海工業的"充分利用，合理安排"方針的問題。我們認为，沿海工業不仅要强調"充分利用"，同时也要强調"合理安排"。1955年研究迁厂，当时思想上偏于"就原料、就銷区"以減少原料和成品的往返运輸的浪費，而对迁厂中必然产生的一系列的复杂問題（如打乱原有协作关系，职工以及資本家的安排等）估計不足，虽然在实际执行过程中作了修正，但已造成若干損失，应該引为教訓。不过从日用品工業的具体情况来看，有些行業可以集中，而有些行業仍然需要根据"就原料、就銷区"的原則，合理分佈，不宜过于集中，对于少数民族地区以及边远地区的地方工業則需加以扶植，帮助其發展。

目前日用品工業配置上显著不合理的如：火柴。山东、上海、广东三地，由于历史的原因，火柴生产过剩，几年来压縮較多。我們認为，对火柴工業採取稳定調出調入的办法，逐步做到按地区产銷平衡的这一方針是必要的，也是正确的。只是过去貫徹执行不够坚决，反而引起了一些意見，今后还是应該繼續地大力地貫徹这一方針。此外，从"充分利用、合理安排"着想，今后也还有一些行業如热水瓶、皮革等工業也需要从稳定調出調入入手稳定生产，逐步做到就地平衡。这对于国民經济的平衡發展是有利的。

解决沿海与內地工業的矛盾，必須加强供产銷平衡工作，特别要注意在基本建設中加强对新增生产能力的控制。現有生产能力必須充份發揮，而新增生产能力則必須严加控制，否則就会产生旧的矛盾未解决而又出現新的矛盾的情况，过去我們在这一工作上有些搖摆，时緊时松。管理体制改变后，中央与地方都必須加强联系、加强平衡，注意这一問題，以免导致对沿海不利、对內地也不利的后果。

第三，关于基本建設貫徹执行大、中、小（型）厂結合的方針問題。几年来、地方上办的主要还是中、小型

厂，办中型厂較多的省份产値增長得快一些，办小型厂較多的省份产値上升速度相对的慢一些。但从地方工業为农村經济服务、輔助大工業之不足的方針来看，小型厂对活躍农村經济所起的作用很大。特别是今后开發山区，上山下乡，多办小厂更有必要。

关于大、中、小企業的管理，專署一級代省管理一部份工厂，今天看来是必要的。主要是地委掌握本地情况，便于具体領导；有些中型厂，县管有困难；特别是在体制改变后，省营工厂大批下放，必须依靠專署管理，單純从减少管理層次着眼，把專署看成工業管理上的虚綫一綫，这种看法是錯誤的。

第四，关于技术政策問題。几年来，在吸取国际先进技术方面虽未忽視而对于如何在現有工業基础上加以改进、提高，进行技术改造的工作，則做得不够。去年八月計划会議上为爭取投資办厂，曾錯誤地認为日用輕工業潛力已經不大，今年年初虽然糾正了这个錯誤，但是对各地挖掘現有企業的潛力的积極性已經产生了不利的影响。事实証明日用品工業現有企業，不仅生产有潛力而且潛力还很大。如造紙工業过去几年在挖掘潛力方面成績很大，产量增加近一倍。最近研究，在第二个五年計划期間挖掘潛力提高生产25—30%，还是可能的。造紙工業机械化程度較高，尙且如此，其他日用輕工業大部份是手工操作，稍加技术改造，就能增产很大。当然，个别行業也可能是潛力不大，但是一般說来，日用品工業的潛力决不止30%。充份發掘潛力，少花錢而多生产，較之新建是很大的节約，只有充份發掘原有企業的生产潛力，把国家的資金用在刀刃上，才符合中央所指示的勤儉建国的方針，也才有利于国家社会主义工業化。

在新技术的採用和推广中，凡是不成熟而又未經試点的，不要冒然推广，以免造成損失。地方工業部时期，推广浸出油法，从方向来說是对的，但是推广过急，未待吉林試点成功就广为号召，結果由于生产此种設备的生产能力不足和技术条件不成熟，而实行不通，造成浪費，应該引为教訓。

第五，关于深入調查研究国內、外市場日用品的需要情况，稳步提高生产問題。几年来日用工業品的市場需要变化很大，很不稳定。国內市場上人民購买力投向任一产品，那种产品就呈現緊張。年成好就供应不足，农業歉收就出現积压。这主要是因为日用品与吃、穿不同，多数是可用可不用，伸縮性很大。必須摸清市場需要变化的原因，研究变化的規律。沒有摸透情况，而盲目地認为这种产品多了，那种产品少了，就会使工業生产忽而增产忽而压縮，不能正常發展，造成很多損失。

在研究国內市場的同时，对国外市場也要有充份的估計。第一个五年計划期間，日用品出口数字不小，第二个五年計划期間增加出口一、二倍是完全可能的，必須很好地了解国际市場情况，爭取扩大出口。日用品工業採取积極平衡的精神，增加生产，不仅可以减少內外貿易的矛盾，而且可以为国家换取更多的外匯。

第六，关于总結經驗，改进工作方法，帮助落后企業赶上先进水平問題。改进工作方法，首先必須認眞总結过去各大区地方工業局在管理企業方面所积累和創造的經驗，同时总結近几年来各省、市在原有基础上进一步提高的新的經驗。沒有認眞接受这些經驗，工作办法也就不多，这也是我們以点帶面，提高質量，改进企業管理方面，开展不够有力的原因。

我部宋副部長在"八大"会議的發言中提出："經过二、三年努力，在日用品輕工業几个主要行業中，要求做到大多数企業的产品达到国內現有的先进水平，部份企業的产品达到国际水平"。要达到这一要求，必須改进工作方法，点面結合，深入落后，找出落后原因，加以改进，使落后赶上先进。在我国日用品工業的現狀下，不如此就不能迅速提高。从今年柴窰改煤窰、热水瓶消灭爆炸和搪瓷提高一等品率等試点的情况来看，也說明只要認眞努力，这一要求是可以达到的。应該积極地总結过去的經驗，改进作風，改进工作方法，組織力量，羣策羣力，完成这一任务。各企業設备条件、規模大小、工人技术水平以至羣众思想情况不同，必須深入各种类型的企業，总結出各种类型的工作經驗，进行一系列的組織工作和政治思想工作，把落后企業提高到先进的水平。

第七，关于"面向地方、面向現有企業"的問題。去年，輕工業部改組成立后，曾有部份同志热衷于搞直屬企業和新建大厂，因而影响了这一工作方向的貫徹。今后必須堅决貫徹"面向地方、面向現有企業"的方向，並密切与地方的联系。輕工業部今后主要应从加强計划、規划工作，加强对生产能力的控制，加强供銷平衡工作；組織力量加强技术指导，解决技术問題；研究和交流企業管理經驗；組織供銷，帮助解决供銷上的困难；以及技术干部培养規划（統一規划，大家办校）等方面帮助地方解决問題。

以上这些只是一次座談会中所暴露的我們工作上的一部份問題，随着整風运动的深入，对于方針、政策、任务、做法等問題必須展开大爭大辯，統一認識，統一步調。只有这样，才能切实地整頓作風，改进我們的工作。

省、市工業厅、局長在輕工業部整風座談会上的發言記要

編者按：輕工業部为了整頓作風、改进工作，特于11月21—22日邀請在京开会的省、市工業厅、局長座談，揭露工作中的缺点。現在將座談記录综合整理發表如下。此一記录因未經發言人审閱，如有出入由記录者負責。

日用品工業的長远規划，迄未确定

輕工業部开了些專業会議，对各行業做了些規划，但是都沒有做成决定，也未堅持下去，以致有些行業的發展方向是什么，至今不明确。例如印刷行業，各地区多寡不均，辽宁的印刷行業就多了。1956年我們报告輕工業部，請求在全国范圍內通盤考慮，迁出一部分給其他需要印刷厂的省份，部里的答复是待体制問題解决后一併答复，但至今已一年多，未見下文。現在辽宁本省印刷任务只佔生产能力的50%，市县的印刷厂不得不到处攬活，广东、云南、四川以至青海、新疆等边远地区都跑到了，不仅是供銷人員乘坐了飞机、火車、輪船各种交通工具，甚至还用飞机向青海發貨，浪費很大。据今年1—5月統計，在外省攬活部分占到印刷产值的47%，第三季度外省攬活比重仍然如此。而且攬活对象还不是鄰省，仅沈陽一地印刷業每月供銷人員旅費开支即达一、二千元。据說其他省份也有同样情况，到青海攬活的單位很多，只好用投标的方法来决定由誰承攬。像这种問題一个省就不好解决。我們認为若干行業的佈局不合理是旧社会遺留下来的，这些行業的發展規划和地区佈局，应該由輕工業部就全国范圍內加以平衡、确定。（辽宁）

从上海角度看来最大問題是原材料供应不足，上海的方向一是搞化学工業，从尼龙，塑料制品方面考虑，可以代替鋼材、皮革、木材。一是扩大鋁合金工業，代替銅。鐘錶壳用鋁合金則又可以代替部分銅材。（上海）

現在吃、穿、化工已有全国規划，日用品工業方面还沒有。天津在第二个五年計划准备發展塑料制品，建一年产2500吨的厂。塑料用途广泛，可代替部分橡膠、代替帆布、节約汽油。現在塑料一斤10元、橡膠每斤至高6元，但塑料大量生产后成本可以降低。类似这些問題希望輕工業部和化工部結合，統一規划。（天津）

長远規划怎样搞，研究不出来，希望部里对河北搞些什么，向那里發展，提出要求。最近部提出造紙工業規划，根据地区条件全面規划，这是以往所沒有的。今后希望进一步全面規划。当然，这一工作地方也有責任，但局限于一地看不全面。过去規划变化多，教訓很多，今后如何組織力量，进行研究、規划很重要。現在有兩种情况，比較普遍的一种是發展生产的积極性很高，也就不免出現矛盾；另一种是沒有条件，积極性虽高也無法可想。我們想，在計划經济下，只有由中央根据整个国民經济利益来制訂長远規划，給予地方具体支持。（河北）

对沿海工業的"充分利用、合理發展"，重視不够

1955年，天津市曾为向各地迁厂，組織很大力量，規划奔走，后虽停止，但据了解內迁厂問題很多。

从天津市輕工業第一个五年計划执行的結果来看，原訂計划也是偏于保守的。在中央号召提前完成第一个五年計划的鼓舞下，天津市是提前一年三个月另二十天完成了第一个五年計划的。1956年生产实績較原訂1956年計划超过37%。究其原因：①第一个五年計划，大家都缺乏經驗；②規划时私营行業尚未合营，1956年全行業合营后体現了优越性，产值增加；③第一个五年計划确定后，每年年度計划中产量均有增加而产值未改；④党中央号召提前完成第一个五年計划，全体职工的积極努力。假管如此，从执行結果来看，天津的計划仍是偏于保守的。这和計划的指导思想有关，如何充分利用沿海城市，合理發展，是很大問題。（天津）

輕工部对充分利用沿海可能利用的原料、合理發

展沿海工業考慮的少一些。我們思想也有問題。去年將大型企業交中央。1955 年基建投資 380 多万元，修修补补都不够用，1956 年 1800 万元，57 年 2000 万元，数字太小。我們固然报的基建项目不多，輕工業部削減也多了一些，严了一些。希望部里注意此一情况。（山东）

新增生产能力缺乏控制，对原有企業照顧不够

中央部对各地增加新产品以及工厂的新建、扩建、增加生产能力，最好加以控制。江苏在苏州、無錫、常州各有一个厂，專門漂白旧棉絮出口，去年原料不足，今年更为严重，据杂品出口公司談明年將更困难。据苏州漂棉厂反映，山东去年年底也投資 50 万元搞漂棉厂，生产能力就更加过剩了。又如橡膠滚筒江苏省生产能力，年产 23 万只，現在只有 5 万只的任务，据說天津去年也搞了几个这样的厂。建議中央部对这些方面严格控制，以免盲目發展。（江苏）

山东火柴工業过剩，这是历史上遺留下来的不合理現象。轉業不行，工人調出也不行，养起来包袱很重。这几年压縮了 80 万件似乎压縮得快了一些。硫化磷火柴改成安全火柴，去年决定一下子改完是否急了一些，未照顧原厂設备条件，停产后，人民来信很多。現在硫化磷火柴採取逐步減产的方針，这問題算是解决了。（山东）

去年各地皮蜡紙發展过多了一些，全年鉄笔蜡紙計划生产200万筒，而浙江手工生产能力220万筒，打字蜡紙浙江現在生产能力 54 万筒，全国也已够用。去年八月会議說蜡紙不够，結果各地發展了，未照顧到原有企業的合理利用，如果再發展下去大家都要困难。現在有的地区滞銷，有的地区的蜡紙甚至銷到浙江来了。建議輕工業部造紙局加以掌握，統筹安排，对各地也有好处。1958 年計划中浙江生产打字蜡紙 30 万合，希望部里能爭取出口（过去有出口），如出口再增給浙江 5 万合任务。鉄笔蜡紙計划中列 149 万合，比 1957 年（182 万合）还減少，生产上有困难（正常生产手工 200 万筒）。我們認为，照顧原有企業不使困难是必要的。現在兄弟地区还到浙江学習制蜡紙，福建商業部門把調去的浙江蜡紙退回，但用戶認为浙江紙好用，仍另星到浙江購买。（浙江）

供产銷情况不清，时而增产，时而减产

1955 年 8 月計划会議时，从全国来看，产銷矛盾比較突出，去年則又表現为供产矛盾突出。1955 年 8 月会議將天津力車胎生产計划由 140 万条改为 120 万条，膠鞋則在原建議数上增加。我們回去研究力車胎厂的淘汰轉業問題。把新天津等兩个橡膠厂併入大中华厂，改产膠鞋。由于併厂，大中华橡膠厂一度（几个月）生产秩序相当混乱。但到了今年力車胎却又發生脫銷。河北省委反映，农民买不到力車胎有意見，明年又要增产。第二个五年計划还要投資 180 万元，增加生产能力 150 万条。（天津）

計划指导思想上，除了对沿海城市“充分利用、合理發展”認識不足外，积極平衡的精神也不够。1957 年原材料緊張，我們对生产有潛力、社会有需要而原料有問題的产品，就沒有堅持年初修訂的計划，而偏于保守。如果在編計划时就要求原料与生产絕对平衡，这个計划就一定保守。因为生产中許多因素，在編計划时未能估計在內。这几年热水瓶的生产計划，也是时高时低，去年压縮，今年热水瓶又脫銷。（天津）

由于国家大，情况了解不透，商業反映不完全正确，輕工業产品几年来变化多，平衡計划时說增产，后来即积压，說压縮生产，后来又不够了。热水瓶就是这样。建議工商部門組織力量多作一些分析研究工作。

印刷紙前一时期部里指示多了，未指明是圖版印刷紙还是一般印刷紙，我們压縮生产，未半个月，部里又通知工厂說只是圖版印刷紙多，其他印刷紙不多。前一指示給厅未抄給厂，后一指示給厂抄厅，但未联系前一指示把情况說明，使管理部門很被动。（山东）

工商計划啣接不好，时常扯皮

有关产品平衡，部下达的指标常与商業部門对不了口，計划到下面就变了。我們認为应做到上下、工商数字一致。为了执行計划，如有积压，商業部門得認賠。产量多了、少了，一时难以摸清，特别是大众用品，在摸清以前，最好少發言。（湖北）

有些部平衡产品，产銷並不平衡，輕工業部与商業部联合下达的計划，到了省商業部門就不执行，希望工商兩部进一步研究解决。凡是上面已經平衡而到下面又不平衡的产品，如本地銷售不了，应該由商業部門調出。工商兩部协議的数字，省市工業和商業部門都应执行。去年江苏热水瓶生产計划，下达数字为 378 万只，省商業部門三次压縮，降为 290 万只，減少近 100 万只，我們二、三次向中央部打报告，未得解决。摘瓷今年下达指标 15 万只，商業部門只收購 12 万只，一直吵到計委。減产之后工厂停工。今后最好工商兩部协議，書面佈置，双方保証执行，防止这种扯皮情况。（江苏）

供产銷安排上，一个問題是上海产品与各地矛盾很大，而且越来越尖銳，那些产品要压縮，那些改产高擋、新产品，还未研究好方向。第四季生产安排，原估計可完成年計划的 26—27%，而現在預計，只能估到年計划的 24%。第四季度本是旺季，今年却恰巧相

反，有些小产品一至三季产銷都是平衡的，到了第四季度却有 40 几种小产品商業部門停止进貨，影响很大。原因主要是这些产品生产技术简單，各地發展后，上海产品就积压起来。这里也有工商关系問題，商業部門过去不进貨的，現在市場脫銷又要求工業部門生产，他們直接通知公司和工厂增产，而不通过工業局。(上海)

与二机部的矛盾，从 1958 年計划看来没有什么矛盾，实际上矛盾是存在的。如自行車上海增产 10 万輛，进行技术改造、改組后，將来二机部增产再压縮上海生产就会有困难。現在二机部向上海要去縫級机、手表技术資料，我們認为二机部發展民用产品是对的，但可能發生的問題要有估計。（上海）

江苏牙刷生产能力很大，最近發現市場上进口的尼龙牙刷很多。据鎭江市牙刷厂报告，上海馬路上浮攤卖 3—4 角一支，南京市大馬路上是論打卖，影响牙刷工業。今年江苏全省积压牙刷 300 万支，其中仅鎭江一市即积压 20 万支。第四季度生产計划 100 万支，商業部門只收購 50 万支，主要是受进口牙刷的影响。希望中輕部与商業部协商一下，使国内工業不受影响。（江苏）

供銷工作上有本位主义

我們認为，有些物資应由中輕部統一进口、管理和分配。加工改自营以及稅制改革后，有些应該內部調撥的原料，如牙刷用的白鬃，电池用的錳粉，印刷用紙張等，建議由輕工部統一平衡分配。制革用煉膠，牙刷用透明塑膠，电池用鋅皮，医疗器械用不銹鋼、搪瓷用黑鉄皮、硼砂等，建議由輕工業部統一进口分配。（江苏）

有些原料平衡的灵活性不够，如准海皮革厂去年皮源不足，自己到貴州、河南买了几百張猪皮，輕工業部通知，要在供应計划上扣除。我們認为，从全国平衡来說，扣除是可以的，但对工厂千方百計克服原材料困难的积極性有影响。是否可以採取这样的办法：分配不足的原料，工厂到其他地区，在服从統一的管理和价格的条件下採購到时，按採購量部分从供应計划上扣除，部分不扣。这样，旣按国家的統一計划办事，又鼓励了生产單位的积極性。（江苏）

輕工業部佈置工作中有不啣接的現象，頒發了生产指标，而原料供应方面結合不好，使下面的生产發生困难。据县工業会議反映：盤錦葦場附近不少稻草，鄰近三个县每年用稻草 3000—4000 吨，北鎭紙厂用稻草漿制有光紙，並与葦場訂有合同。这次輕工業部和林垦部商妥把葦塘包了下来，並將县营紙厂和葦塘所訂合同以及历史上的供应关系一下子切断，使他們生产發生問題。他們說，輕工業部有本位主义。我們認为这些厂所用稻草不多，农場年产稻草 6 万吨，如由部全部包下，要他們远途运輸，所产生的一系列問題，县里实在不好解决。（辽宁）

今年紙張原料緊張，我們加强了廢紙回收工作，辽宁全省可收一万多担(包括廢档案)，而輕工業部供銷局沈陽办事处也在当地竞收。省定价格每担 150 元，供銷局沈陽办事处出价 160 元，並因有保密車和專职人員，机关档案願卖給他們。我們認为，收是可以，但价格应該統一。（辽宁）

希望供銷局天津办事处与地方工業密切联系、大力支持。1956年四季一紙厂因机械故障五十多吨紙延期未交，办事处与厂协議罰款二千元不再补交，今年一季度办事处仍要厂里补交，只得向中文站借紙补上，至今厂里有意見。供銷局調撥油毡紙、瀝青紙收手續費 4%，似乎高了一些。（天津）

据工厂反映，国营紙厂生产圖版紙，紙漿的配比是：葦漿70%，木漿30%；而地方厂是：葦漿70%，稻草漿30%。用稻草漿，技术上虽有些問題，但是可以解决的，如果国营厂也改用稻草漿，可以大量节約木漿。1958年按生产圖版紙 2.5 万吨計算，搭用的30%木漿如以稻草漿代替，可以节約木漿七千多吨，更多地生产高級紙。（天津）

打字腊紙他省自銷到浙江，而浙江的打字腊紙只能由中文公司收購(部有規定)，我們为了要求自銷，曾三次打报告給部，始終没有答复。

11月通知白綿紙部里不安排，但不几天又要我們上报皮紙意見，究竟要否統一安排。

57年安排計划时，造紙局原准备給予嘉兴鉄工厂制造 200 吨造紙机的任务，並投資20万元，后来即無下文。嘉兴鉄工厂对我們意見很大。（浙江）

三角膠帶的产量控制过死。今年編計划时薄付总理談到超产部分地方可以利用一些，今年各厂需用三角膠帶，我們化了錢，超产 1—2 万公尺，准备購用2000公尺，化工部一公尺都不准动。我們向供銷局写报告把薄付总理指示抄上去，局回信同意动，但另一方面又通知厂严加控制，不許动。（山东）

基本建設工作中的主观主义

去年高潮中，我們有主观主义，多花了基建投資1200万元，輕工業部去年也派了不少人做規划，指出四川要建 20 几个厂，这 20 几个项目都是新建。我們認为应該本着“少花錢、多办事”的精神，从实际出發。四川第二个五年規划中，許多厂都是在原有基础上扩建，花錢少，能兌現，而产量增長都是百分之一百、二百的。

大、中、小結合問題。过去是只干大的，不干小

的。造紙会議說大厂成本低，設計院的标准圖紙只有25吨、50吨、100吨的大、中型紙机，而沒有3吨、5吨、10吨的小型紙机設計，沒有圓網机的設計，而这类紙机地方上很需要。各專区以至于县，原料运不出來的，都需要設小厂。目前是設計資料赶不出來。

第一个五年計划紙厂11个未建，主要是听說輕工業部要建大厂，在等待，大厂一建，我們还要支援原料，因此在建厂上有消極情緒。事实上全国原料是丰富的，只是沒有統一安排，以致造成人为的緊張。（四川）

地方工業部时决定山东搞兩个浸出油厂，催得很急，人、錢設备都准备好了，现在摆在那里。如按青岛的經驗先机榨再浸出，現在这一套設备不能用，要改，投資60万元是浪費了。（山东）

技术發展方向和技术改造方針不明确

听說陶瓷業有柴窰、直焰窰、倒焰窰、半倒焰窰的区别，最近又有什么隧道窰；皮革業鞣皮有什么慢鞣、速鞣、半速鞣，究竟那一个方向較好，輕工業部都未明确，在下面就很难决定。（辽宁）

各行業技术改造方向、技术發展方針，需要中央部进一步明确一下。目前落后設备更新，改进技术，对生产好处很大，如果归省內考虑，也应在这方面划几条槓子。（江苏）

第二个五年計划草案确定以后，我們希望部里能搞技术發展綱要，明确方向。（天津）

我們覺得輕工輕部的工作方向是以造紙为主同时照顧各行業，發展很不平衡。玻璃行業技术力量十分薄弱，長期不解决，第一个五年就未搞出名堂，方向不明确，如何發展未获解决。我們在第二个五年計划期間，准备以發展高級仪器、日用器皿、玻璃纖維、玻璃棉为方向，这个方向对否也無把握。計划司李处長到天津摸膠鞋、玻璃兩个行業的情况，他的意見是搞一个年产3000吨的器皿厂，准备出口。我們考虑，玻璃器皿远洋运输是否合适，而且投資較大，一个年产3000吨的厂，要300—400万元投資，而我們一个年产1500吨的厂只花了18.5万元，摸不到底。（天津）

去年陶瓷会議上，宋付部長談到今后陶瓷名产要"多点發展，"这个方向是很正确的。希望对宜兴紫砂多加支持和帮助。宜兴紫砂全国所沒有，出口供不应求，原由手工業經营的，現在也已交过来了。請輕工部在技术上、投資上支持。（江苏）

产品标准不切合实际，專業会議过少

产品質量标准和技术經济指标，不少是在1955年制訂的，随着生产的發展和技术的进步已經不符合实际情况，需要修改，而未及时修改。如火柴廢支規定不得超过1.5%，現在一般都在2—3%，膠鞋沿条刷膠的規定也过严，都未修改，以致工商之間經常扯皮。（辽宁）

今年五月輕工業部召开的三省一市火柴会議，提到質量标准中引梗率一項要修改，至今几个月了，毫無动靜，希望早日确定。（江苏）

膠鞋設計新方案，我們認为是合理的、必要的、正确的。但方案中將含膠量統一为38%，而各地实际执行情况不一。天津去年以前含膠量是38%，有的地方是45—46%，均有反应。我們認为应該統一的还是統一，有的則不一定完全統一。

根据輕工業部的指示，造紙工業生产，1956年集中力量抓質量，1957年仍以質量为中心。看到"中国輕工業"杂誌，今年增产节約主要是五項措施：增加填料、掌握令重（下差）、掌握水分（上差）、回收廢碱、減少流失。后兩項沒有問題，其他三項措施，局里思想还未搞通。这些措施是工業政策問題。"中国輕工業"杂誌上批評天津造紙業有浪費。我个人認为，为了滿足需要、增多数量，質量可低一些，但有人認为这是偷工減料行为。按照这些措施执行后，一度質量波动很大，总的看来1957年紙張質量是比1956年低了一些，但还都在国定标准以上。商業部門对此意見很大，認为如果輕工業部的这些措施正确就应該修訂質量标准。究竟質量标准怎样才算合理应与商業部門求得統一。水分規定5%，允許公差2%，天津紙張水分一般是5%，如果按公差下差，达到7%，則裁紙易裂，商業部門一直有意見。紙張白度75度已不算低，但商業部門有意見，1957年規定65度，意見更大，他們要求85—90度。这些並非技术性問題，希望上面先統一再往下貫徹，这样，阻力可以小些。此外，商業部門要求火柴由每合100支改为80支，全年均衡生产，並要求生产硫化磷火柴，这些問題，性質也相类似。希望輕工業部与商業部先协商一致，再往下貫徹。

今年化工部接連开了一系列的專業会議，相形之下，覺得輕工業部專業会議少了一些，会后檢查、組織参观、学習也少。日用化工局在开膠鞋会議时提到要有計划地介紹膠鞋先进技术經驗，我們迫切等待，至今未有下文。硅酸鹽局1956年玻璃專業会議准备了許多資料，只搞了一个热水瓶产品标准，第二次会議也只定了燒杯、燒瓶、煤油灯罩等質量标准。而所定質量标准不完全切合实际，如葯瓶根据北京葯学会的意見將方瓶改为圓瓶，改产后，用戶不要，仍要方瓶，造成浪費。类此，各地使用習慣不同，規定产品标准时，可以灵活一些。

圖版紙、有光紙、打字紙的質量标准中，我們認为应該增加塵埃度的指标，加以考核。如認为不需要

考核，也請与商業部門联系一下，因为他們要求考核。（天津）

印刷行業，不知道輕工業部是否管，如管，希望多开几次專業会議，如不管，希望与有关部挂上鈎。我們認为可以分管，書版印刷交文化部，印刷工業企業仍以輕工業部管較好。

輕化工行業希望多开几次專業会議。（江苏）

需要加强技术指导工作

今年李助理、田司長到江苏去过，像这样帶上一批技术人員到各处去轉一轉的做法很好。例如到無錫黎明瓷厂發現該厂球磨机，磨一次需18小时，当时同去的工程师就指出唐山只要10小时左右，我們学習唐山經驗，既节約了电、又增加了生产。又如宜兴龙窰改煤气窰，审核圖紙，改变設計，費时兩小時即节約了兩万元。

苏州煤气發生爐加煤問題吵了一、二年未解决，田司長去即解决了。省屬各行業厂数有限，技术經驗交流有限，希望中央部今后能組織一些技术力量到各地巡廻視察。（江苏）

关于技术指导。首先，应該将廢料利用列入技术指导內，不断地檢查、交流廢料回收利用的經驗。其次是專業会議，过去开了不少，对我們帮助不小，但所定質量标准是千篇一律，四川工業基础比不上上海、天津，希望質量标准能切合生产实际。同时，还要不断地檢查执行情况，交流先进經驗。第三，科学試驗研究与新产品試制工作。第四，徹貫技术政策。原有企業的技术改造的方向，希望部里多考虑一下。第五，总結、交流、推广先进經驗。第六，培养技术力量，为新建厂培养干部、工人，迎接第二个五年計划的新任务。四川省第二五年輕工業总投資近亿元。目前是生产赶不上需要，必須加强技术領导，輕工業部过去主要抓造紙而丟掉全面，希望今后能全面管。（四川）

技术力量的培养也应該有規划

技术力量的培养也应該有規划。天津技术力量很薄弱，有职称的只佔职工人数的1.5%，有的行業如玻璃、小五金等根本没有技术人員。第二个五年計划期間，如何培养技术人才以适应建設的需要，应該統筹考虑。我們認为造紙学院仍有筹办的必要。（天津）

技术干部的培訓方面，輕工業部是否办有学校，每年培訓名額多少，我們都不清楚。但覺得輕工部給地方的名額过少，最好像煤炭部那样，給我們一些名額。（辽宁）

技术人員希望能給我們几个，如有的話。（浙江）

关于“一条鞭管理”的几点意見

一条鞭管到底，1955年喊到現在，实际上鞭不到底，厅是如此，部也如此，現在管理体制改变了。四川省輕工企業17个全部下放，現在还有2个交不下去，但迟早要下放，下放后各方面反映都很好，我們認为，今后一条鞭，主要是管：長远規划、技术指导、配合协作。（四川）

一条鞭管到底，执行有困难，如土紙，工業部門只管6个厂，其余屬手工業局，而最大部分是农村付業，平行部門很难管。农村付業省里最后决定由供銷合作社管。这一問題解决是不徹底的。我們認为，工管工、商管商，总的原則是对的，但是有些小产品，生产供銷統一由一个部門管是否更好些，面粉归粮食部門就不扯皮，印刷归文化部門也好。（湖北）

去年長沙手工造紙会議上，宋付部長一再指示工業部門要把手工紙管起来，回省后，浙江手工局不交，我們管也有問題，首先就是会議开不起来，明年到底如何管法。（浙江）

熟革統一由工業部門管理，执行中有困难。我們曾拟了办法，邀請用革部門（国营、手工、商業）开会商議，各部門表示只要能滿足用革需要不停工待料欢迎工業部門管理，但对过去用革情况的資料却不提出，实际上很难管好，輕工業部还批評我們沒有管好。我們認为工業部門是皮革用戶，再負責分配，在皮革供应不足的情况下，很容易产生意見，还是由物資部門管理，按照計划分配較好。（辽宁）

需要改进工作方法，加强領导，

提高地方工業管理水平

地方工業部撤消，分設專業部，对地方工業的領导是加强还是削弱，腦子里是有疑問的。地方工業部成立时，工業厅由長期沒有个領导而有了头，工作好办了。一取消，归了口，一个厅对十几个口，技术性問題解决一些，整个方向、大政方針却沒有領导，地方工業管理水平的提高，領导的加强是差了一些。地方工業的方向究竟如何，为农業經济服务、提高产品質量、年年可以适用。建議中央部考虑如何提高地方工業管理水平問題。

帮助地方提高企業管理水平，应該由部出面，我們深感到这方面沒有做到。例如省的工業管理組織形式怎样才好，現在工業厅像失去方向似的，到处探問。有的分几个厅，有的厅下設局、公司，有的省（如四川）編制1500—1600人，有的几百人。河北省分厅时，我們去看了一下，江苏又来問山东是如何搞的，大家乱碰头。这一工作，应該由部組織一部分力量專門研究几个省的方案，我們也好办。合营后全省几千个企業、厂長多是轉業的，如何輪訓提高，也是問題。（山东）

怎样把地方工業水平进一步提高，还有一些工作

要做。"中国輕工業"杂誌內容丰富，报导了不少經驗，可以参考，問題是部里如何在各地經驗的基础上，再加以研究总結，肯定成熟的东西，再在"中国輕工業"上發表，这样参考价值更大些。部里了解全国情况，选擇几个厂試点，研究各行業关鍵性問題，一年做一、二次，总結出来，对提高管理水平，啓發下面研究提高有很大好处。

小厂管理經驗的交流工作，希望加强。

（河北）

全行業合营以后，工業局面临厂多、分散、設备簡陋、管理基础悬殊的复杂情况，究应如何管理，摸索了一年，無把握。例如"大計划、小自由"的管理方法，我們主要是掌握几个指标、安排生产、解决供产銷中重大困难、扣交利潤、統一劳动工資、监督其遵守国家政策法令等。究竟这样的管法有無其他問題，掌握不住，希望輕工業部交流介紹經驗，帮助更大些。

应該一杆子到底，抓典型来指导全面。我們工作中往往是走流水、走过場，不深不透。搞技术管理，翻来复去，沒有搞出名堂，抓典型来指导全面做得很差。希望部里能介紹經驗。（天津）

怎样帮助落后赶上先进，先进厂的水平如何衡量，很模糊，希望部里能把主要行業的各种技术經济指标，每年、每半年或每季彙編一次，印發各地，便于对照，找出問題，到外地学習，对企業帮助較大。（河北）

輕工業品种多，变化多，我們对全国情况不了解希望能將技术上管理上的先进經驗，总結發給我們。（浙江）

国营厂工資福利水平偏高情况应当改变

几年来国营与地方国营、公私合营企業之間关系不太融洽，主要是一部分干部思想作風有問題，希望今后双方加强联系。直屬厂工資福利較地方厂高，国营厂鍋爐工每月70—80元，地方厂只30元，同工不同酬。今后希望中央部能注意一下地方的情况。（山东）

今春工資改革后，輕工業部曾召集会議总結經驗，發現各地工种，等級綫悬殊很大。膠鞋厂的硫化工，国营厂是8級工，天津为6級工，会上各地代表提了意見，后来說是有待化工部研究。这次国营厂下放，这一問題需要解决，怎样使国营厂和地方厂工資水平能大体接近。（天津）

厂矿下放以后希望中央能給指示，对地方加以指导。（河北）

計划程序和統計报表問題

計划程序有些顚倒。技术經济定額是編制計划的基础，应当先行，而实际編計划时往往落在后面，事实上，定額一变，計划就要翻案。大修理是生产潛力所在，造紙業大修时間即过長。大修理計划一般应在生产計划之前，根据工时来定产量，現在也在生产計划之后。物資供应計划应在生产計划之后，現在移前，也有問題。（天津）。

計划統計表报，需要精简。各种技术經济指标国家統計局的表报都已包括，这些表报是否統一起来免去重复。至于質量（物理性能等）技术性报表，则可以單搞一套。（河北）

輕工業部統計年报都是在省里布置以后才發下去，我們要兩次布置，希望今后提早一些。

（浙江）

請求組織地区間协作、密切联系

据苏州玻璃厂反映：他們派人去上海学習制玻璃絲的技术，上海玻璃公司的个别同志态度冷淡，有些为难，而斯美玻璃厂技术人員則很热情。工業厅輕工業局日用品科同志到上海要一些拉鍊的技术資料，竟跑了空趟，这种情况对建設不利，希望今后大家都能注意。（江苏）

各地到上海实習、要技术資料的很多。据三、四季統計，有139个單位300多人来要技术資料或来实習。这些，我們都無条件地支持。但各公司与厂抵触很大，如震旦厂任务不足而南京有一个工厂承接了制水泵的任务到震旦学習制水泵的全套技术。云南到上海学習制墨水，公司和工厂不同意，我們則坚持要給他們。但是有些产品牵涉全国平衡問題，建議有些問題經过部，至少請有关省工業厅掌握一下。

目前上海自行車，縫級机另件供应各地，明年如再增加，生产上有困难，而且另件是整套供应，各地只是裝配，重复計算产值也不合理。希望1958年另件供应外地数不超过1957年数字。（上海）

上海复写紙的原紙原系民丰厂供应，民丰厂生产一天可够我們一个季度用的，現在由汗陽厂供应，以龙鬚草为原料，做的不合規格，复写紙次品率由5%上升到30—40%，現在复写紙厂已暫时停工改进質量。（上海）

直屬厂下放的同时，最好組織一下机器設备的地区調剂。無錫搪瓷厂反映：上海搪瓷業大型冲床有多余，希望調入。建議中央帮助調剂平衡。（江苏）

天津造紙一厂生产的膠板印刷紙准备出口，缺少初級砑光机，請調給。硫化法制稻草漿是較先进的方法，据說东北有設备，請帮助研究。天津石粉厂、玻璃紙厂已建成，請輕工業部派人帮助技术鑑定。（天津）

小厂管理經驗的初步总結

石家庄專署地方工業局

我們按照省工業厅規定的分类标准，对專区内23个企業进行了划分。在23个企業中，大型8个，中型4个，小型11个（其中公私合营7个），实际情况是小型厂佔多数。这11个小型企業是鉄厂4个，印刷厂4个，發电厂、料器厂、酒厂各一个，这些厂都分佈在县城和小集鎮，还有的在偏辟的山区和农村。职工人数最多者56人，少者15人。在生产管理上技术水平低，管理能力不高，設备簡陋，个别厂还年年賠錢。但他們的生产灵活性很大，能及时适应社会需要变化了的情况。

經过我們近月来的总結、檢查、研究和分析，認为小型厂的基本管理經驗有以下几条：

一、管理人員应該精悍，根据厂小、人少、事繁的特点，採用“明确分工、紧密結合”的方法，並应規定管理人員抽出一定时間参加生产的制度。

俗語說：“大厂怕賠、小厂怕吃”，小厂不能有不能工作的干部。如果把不能做多少工作的干部派到了小厂，叫几个工人賺来几个錢还不够养活他們，工人就会有意見。因此，在小厂配备干部，应是一个人办多样事，放下这个干那个，只有这样的配备干部，才能使干部、工人都滿意，也才能搞好团結、搞好生产。

小厂的干部，不仅应积極学習本职業务，而且要学習其他部門的業务，並要学習参加实际生产。只有学会了各方面的業务，才能帮助其他部門工作，也才能参加生产、指揮生产。在小厂里，就是炊事員在不影响做飯的原則下，也要負担在当地送貨、担貨等工作。

目前各厂管理人員的分工情况，大体上可分为三种：第一种是50人左右的厂，管理人員8—9人，按企業管理工作的需要，分担任务，原則上一人一职。第二种是20人左右的厂，管理人員4—6人，一般有厂長和統計、会計、業务員等，他們除負責本身工作外，还分担其他業务工作。如行唐印刷厂会計除負責财务、成本外，並兼管基建、劳动工資；統計兼管倉庫、校对；現金会計兼管总务、銷售；業务員兼管校对和帮助总务工作等。尤其印刷業，業务季节性很大，在人員調配上必須一切服从業务。第三种是有正、副厂長的工厂，一般是正厂長掌握財务、供銷、总务、人事、职工政治思想教育、总結报告等全面工作，副厂長負責生产技术、質量檢查、技术改进等工作。如果只有一个厂長，則一切行政管理工作都得抓，可以把职能人員集中起来在一起办公，建立綜合办公室。办公室的業务如統計、財务等要大家互相熟悉，互相精通，这样如果一人有事外出，别人可以代理，工作可不受影响，藁城酒厂就是这样作的。

此外，一般工厂都規定了管理人員抽一定时間参加生产的制度，如冀县印刷厂在5月份全月平均有一个职員長期在車間参加生产，他們提出“管理人員在厂部是管理員，出門是業务員，到車間是生产工人”的口号，在領导的帶动下，全厂职工的生产和工作情緒高漲，思想統一，克服了今年印刷業原料不足、生产任务少的困难，1—8月份，月月超額完成国家計划。

二、計划、技术、原材料的管理制度，应該由簡到繁、由点到面，逐步健全。

計划管理方面可以先从小組、个人做起，即先經过一段摸底，逐个产品登記产量，領导上初步地掌握了底数以后，再發动全体职工制訂平均先进定額。随着統計工作的逐步完善，从“由上而下”佈置計划的方法，改变为“由下而上和由上而下”的制定計划。

如印刷業制訂印刷組定額时，开始先确定产量一个定額，执行一个时期，情况掌握后，再确定第二个定額。这样，上版、換色、改版等四个定額一个个地确定下来，随着又制定台时定額。經过这样一个逐步摸索的过程，現在已可以看出全厂和每一工人分月、分旬、分日的生产情况。行唐印刷厂統計的过程是：①工人自己填生产記录；②組長审查；③統計員匯总；④用黑板报按月、旬、日公布，並抄給正、副厂長各一份。統計工作健全后，作業計划的制度程序就改变为厂長和各生产小組長根据国家計划研究确定当月任务，發交小組討論，根据討論結果，再正式下达計划。

我們認为小厂全年可只編制一次国家計划（不編增产节約計划），根据国家計划和实际完成情况，編制季度分月作業計划，及月中的旬作業計划，以免因經常編制計划而影响生产。但是必須根据長計划、短安排的精神和承攬業务的情况，做好旬計划、日安排，日計划、班安排，把任务及时佈置到工人中去，使全体职工每天都有明确的奋斗方向，使領导有計划、有目的的指揮掌握生产，克服过去工人上班后找領导要任务，或完成了这个任务又無有准备好另一个任务，而造成了严重的窩工浪費現象。

技术管理方面，应該根据本企業生产情况制定簡而易行的質量要点和操作要点，按期檢查、評定和奬励，同时推行三檢制，建立技术經驗的学習和交流制度。

凡正常生产的产品，都必須制定切合实际的簡要質量标准。如果是小宗产品，也要將开始生产出来的成品經檢查均認为合格后，作为样板照样进行生产。如果是一兩个产品，也必須首先研究好尺寸、規格等，然后再进行生产。总之，凡所投入生产的产品，首先使每个工人心里有清楚的認識，生产目的性明确。只有这样，才能使工人有所适从，使檢查者有明确的依据，也才能克服粗制濫造的現象。操作要点是保証提高質量，确保安全生产的必不可少的措施，必須發动羣众制定切实可行的操作要点，認眞貫徹执行。为了徹底执行上述規程、标准制度，还必須树立严格的檢查驗收制度。首先健全三責檢查制和層檢，使不合格的半成品不讓流入下道工序，不合格成品不能上交更不能出厂；其次逐步推行質量合格証和操作合格証。凡按照操作要点进行操作並未出事故，均發給合格証，生产成品合乎質量标准者發給質量合格証，根据执行的情况及时进行表揚獎励和批評改进，以便进一步貫徹执行。

例如，行唐印刷厂印刷組制訂的質量操作要点是：一淸(字跡淸)、一鮮(墨色鮮)、兩平(版面平、綫条平)、三正(套格正、版心正、規矩正)、四不(色不灰、字不瞎、打不髒、不掉字)、三一致(墨色一致、压力一致、綫条一致)，簡明而扼要。东長寿鉄厂产品不固定，遇到零星产品，就將訂戶的要求写在通知單上，並根据产品的特点提出操作注意事項进行生产。藁城酒厂根据每一車間的工作性質制定了技术操作合格証（代替执行規程），該厂酒工組技术操作合格証包括出酒率、質量、色澤、煤耗等十个項目，这十个項目标准分共計为100分，每日由生产副厂長在班后碰头会上，根据原始記录評定分数逐項塡入，並实行一旬一公布、一月一評、一季一总結的評定方法，分多者給以奬励。这样执行的結果，旣保証了产品質量又控制了各項消耗指标，保証了生产安全，为評选模范工作打下了基础。

此外，为了保証質量，各厂都坚持执行了三檢制(即自檢、小組長檢查、副厂長抽查或檢查員逐个檢查)，建立了技术学習制度，推广先进經驗。有的厂派員到兄弟厂参观，有的厂签訂了互教互学合同和师徒合同，藁城酒厂建立了同工种会議制度，等等。通过这些制度，小厂的技术問題，基本上可以得到解决。

倉庫管理方面，要建立原材料領發制度，除塡写領料單，执行“限額領料”外，並須掌握“專料專用”和“补退料”制度，改进倉庫管理方法。

例如行唐印刷厂在去年先执行領料單，10月份以后改为“限額領料”，即按工序表开列的各种数量塡入領料單領料，今年又进一步实行了原材料編号和倉庫卡片制，將材料編号入庫，按編号領料，以防混乱。收廢料时，在卡片上隨时塡写收發和結存，节省了盤点时間。为了防止重領，領料时由管庫人在工序表上签字注明領料时間数量，这样倉庫管理工作虽由其他职能員实行兼管，但並不影响他們的主管業务。这种管理方法适合于小厂情况，对于防止浪費励行节約，克服原材料供应不足的困难，起了一定的作用。

三、企業經营上要保留旧有的合理的經营方法，如“保退保換”，“送貨上門”等，並主动攬活、找原料、試銷新产品。

机鉄業的产品主要是旧式农具及农民生活日用品，銷售对象是各农業社，为保証产品質量的信誉，产品出厂發生变質时仍給退換；印刷業仍执行送貨上門与按期交貨的方法。由于生产的發展和市場情况变化，現在的經营方法主要靠本厂業务員出外联系業务与顧客签訂合同，进行有計划的生产，而不是坐等顧客。如束鹿印刷厂的業务員到京包路沿綫各县，行唐印刷厂与井徑、赵县、欒城等12个县建立了業务关系。合营初期本县業务佔80%，外县佔20%，現在反过来，外县佔70%，本县佔30%。东長寿鉄厂則承攬到天津水暖器材的訂貨。

今年5至8月份，是印刷業的淡季，各厂原料和任务不足，都抽出一、兩个工人帮助找業务、找原料。如东長寿印刷厂採取了不与大厂冲突、从市場寻找小活的業务方法。第二季度初，看到市場上学習本花样少而且不好看，便在征求商業部門的意見以后，自己試染成功七、八种顏色的皮子，制成笔記本，产品出厂后很受羣众欢迎。二季度生产的学習本佔全厂产值的45%。三季度又把劳动手册的規格改变了一下，皮子加以美观，成本比市場低55%，承攬的業务就佔到季度計划的77%。同时該厂業务員在出門时都隨帶新式样品，广泛征求顧主的意見，进行試銷，然后根据試銷情况确定生产数量，避免了盲目性。此外該厂从二季度試行業务員的超額奬，也增强了業务員的积極性，由过去要厂長一再监督才肯出門，做到自己主动安排業务和出外承攬業务。又建立了業务匯报制度，業务員每次回厂后进行匯报，对克服官僚主义也有很大好处。

*　　*　　*

目前小厂管理上存在的問題是：厂小、干部少、路途远、交通不便，而各厂所执行的制度还过多，表現为会議多、表报多、总結材料多、編制計划多，小

厂干部忙于应付上級的表报、材料和会議，严重地影响了对生产的領导和对职工的管理教育。因此，加强領导改进小厂的管理方法和指揮制度，精減不必要的表报制度，把領导精力放到指揮生产上去是非常必要的。我們認为，**首先必須明确小厂生产方向，加强管理；而在公私合营工厂，又必須搞好公私共事关系。**

專区所屬小厂分布接近农村，使用的原材料多是来自农村，生产出来的成品又大部銷給农民，因此**必須貫徹"为农村經济服务"的方針。**这一方針貫徹的好坏，是和我們小厂能否發展休戚相关的。必須**加强农村調查訪問工作，征求农民的意見，研究試制农村所必須使用的农具和生活用具以及文化用品，研究利用代用品，来滿足农民的需要，以巩固工农联盟。**小厂的設备簡陋，技术管理水平低，同时所使用的原料又多是从市場上採購来的，較調撥价格高，生产出的成品成本一般很高。必須加强管理，励行节約，降低成本，爭取按照国家規定的价格出售。

在11个小厂中，公私合营厂占70%，这些厂私方人員占絕大多数，因此搞好公私共事关系，做好私方人員的改造工作又是搞好生产的保証完成任务的关鍵問題，为此必須正确地貫徹对私方人員团結教育的方針，搞好公私共事关系，使私方人員"有职有权、守职尽責"，及时表揚和批評，不断的提高他們的思想認識、業务水平和技术水平，只有如此，才能搞好企業，順利地完成各項任务。

其次，專区所屬工厂分布分散、相距很远，大小悬殊，行業繁多，产品复杂，在管理方法上不能强調統一，我們認为**必須实行分类管理，分类的原則是：在生产技术方面，必須按行業进行管理，如召开同行業的厂际竞賽会議，和同行業同工种技术經驗交流会等，專門研究專業技术和經驗，进行技术領导。在表报制度方面应該按类型管理，即凡屬于小型厂均按同样的表报制度进行管理。而在全面工作的佈置方面，則必須按"联"按"片"进行管理。**現在專区所屬企業在五个地区比較集中，即衡水、辛集、井陘、获鹿、行唐、东長寿和石市附近的張营、土賢庄、藁城，对这些地区的企業在开会部置的檢查工作时可以按塊塊佈置。**在这三种管理中，必須是重点地加强行業管理和类型管理，相应地进行联片管理。**这样可以克服不分大小厂，小厂跟着大厂跑，而影响了小厂生产的現象，也可以克服不分行業統一布置而在技术工作上不切合实际的現象。

第三，改进生产指揮制度，精簡会議和报表。

根据小厂的实际情况，指揮生产、領导經营只要5种会議即可：①民主管理委員会一个月一次，檢查上次会議决議执行的情况，研究决議今后生产工作計划；②全体职工大会，一个月一次，报告本月生产完成情况，公布下月生产經营業务；③厂务会，半月一次，研究討論生产管理中的具体措施等工作；④技术研究会，每星期一次，研究生产操作質量安全的具体改进措施；⑤班后碰头会，匯报当天的生产进度，布置明天的生产任务等主要問題。民管会和厂务会可互相代替，合为一个会議，公私合营厂以民管会代替厂务会，地方国营厂以厂务会代替民管会。在召开时並可适当扩大参加的人員范圍。

根据我們的經驗，会議要少，而解决問題要多，会議內容必須短小精干。正式会議着重解决重大問題和全面問題，可以少些。飯桌会，宿舍会，生活、生产中的漫談可以多些，着重解决生活、思想上的問題，这样旣能克服会議多的毛病，又能密切联系羣众切实地解决問題。

照顧小厂干部少的困难，根据表报作用价值大小，在現有15种表报中取消5种，由月报改为季报3种，如此，今后还須执行的只有月报6种（职工人数、物資进、用、存，成品产、銷、存，产値，产量，廢品率、焦鉄比煤耗，月終总結），季报4种，（財务、成本、疾病、职工伤亡事故）。

（本文發表时，經編者在文字結構上作了一些改动）

（上接第14頁）
出結存表，計算企業的盈亏。記录員有时也参加一些有关各生产小組管理工作的研究。

該厂採取以上的管理形式，好处是：可以減少管理人員，从而減少企業管理費用的开支，产品成本随之下降，更重要的是避免了管理層次过多和浪費人力以及互相之間的扯皮現象。例如人事、劳工、財务、生产計划等方面均各有一人負責，有什么問題可以直接找厂長研究，厂長也可以找有关人員商討，用不着什么厂务会、課务会等形式；布置工作时也用不着厂長傳达給課長，課長再傳达給办事員，同时可以避免由于課室与課室、人与人分工不明和职責不清所形成的一些不必要的扯皮現象。

由于厂部直接領导管理員、記录員和各生产小組，因而生产中存在的問題，工人的思想情况，反映得較为直接具体，有利于及时解决問題，还可以減少官僚主义的滋長。同样也由于各个管理人員能够进行互相帮助和抽空参加生产或作些輔助工作，無形中加强了管理人員互相之間的团結，密切了工人与管理人員的关系。

公私合营德康制罐厂企業管理工作的改革

山东省工業厅工作組

1956年12月，公私合营德康、华光和忠記三个小厂改組成为德康制罐厂。全部从業人員39名，其中管理人員（不包括二名長期养病的私方人員）7名，佔全部从業人員的18.91%。該厂的主要产品有煮青桶、葯瓶盖、葯膏盒、煤油灯头、鉛笔盒、电灯螺絲口等。其中煮青桶、葯瓶盖、葯膏盒等多系加工訂貨。主要設备有印刷机一部，冲車六部，方車三部，元車三部，鏇床二部，鑽床一部。

由于原来各厂的厂小、人少，設备簡陋，缺乏必要的管理制度，因而改組后企業的管理工作曾一度呈現混乱。为了迅速扭轉管理上的混乱狀況，該厂逐步推行了以下几項管理制度。

制定生产定額与作業計划

企業剛一改組后，生产沒有定額，也沒有作業計划，工人的生产好坏，領导上心中無数，这不仅使工人較普遍地感到生产上缺乏奋斗的目标，从而影响工人生产积極性的發揮；而且对生产的調度工作也产生了直接的影响，使各工序之間不能銜接，从而不断产生忙閒不均和窩工等現象。同时也因缺乏定額，看不出各組生产能力的确实情况，以致計划的編制缺乏可靠的依据。为了扭轉这种混乱情况，更好地發揮工人的积極性，該厂首先制定了生产定額（生产定額是依据原华光的产品原始記录，結合改組后本厂的实际情况而制定的）。具体作法是根据产品的不同，按組分成若干工序（成装組划了38道，冲車組划了27道），工序确定后，再根据各工序的情况，参照过去的生产能力，分别制定出不同的定額。印刷組因每种产品制版所需时間不同和繁簡程度不一（如每次印刷换版，同色的每塊需要40分鐘，换色每塊即要一小时半），均提前制定好，以免和下道工序的脫节。各种产品的定額，均由全体職工进行討論，决定后，下达至各生产小組。

为了正确地完成生产計划，克服生产中的前松后紧的現象，並求得在調度工作上做到心中有数，該厂在制定了生产定額的基础上，又制定了作業計划。作業計划的制定是根据承攬任务的情况，和产品类别、数量以及各工序的生产能力，研究出各組各工序需要的工作日，以生产計划人員为主，配合各有关人員与生产管理員共同研究确定。由厂長和生产計划人員与生产管理員召开会議下达至各生产小組执行，並随时檢查作業計划的进度，使生产有計划地进行。

由于制定了生产定額和作業計划，明确了工人在生产上的奋斗目标，使工人的生产积極性有了很大的提高。工人們为了准确地完成自己的定額，不仅經常找記录員查算自己每天定額的完成情况，还随时随地檢查自己的机器，以防止因机器有毛病而影响自己定額的完成。同时对劳动的調配工作也由被动轉为主动，得以及时解决工序之間的脫节現象，从而保証了每月生产計划的順利完成，克服了前松后紧的不正常現象。

採用任务通知單

該厂过去下达生产任务工作很混乱，沒有明确的程序，有时生产計划人員下达，有时供銷人員下达。下达的方式都是口头一級傳一級。因此，往往因說錯或听錯造成不应有的損失。如今年3月份給永宁葯厂加工800多个莲麻油桶，規定桶的兩边一边印"中国"兩字，一边印"莲麻油"等字样，結果兩边都印了"中国"兩字。事后責任查不清，生产的說傳达錯了，傳达的說生产的听錯了。为了接受这一教訓，改变这种混乱現象，該厂採用了下达生产任务通知單的办法。該單一式兩联，由供銷員根据合同的有关規定、說明填写，一联自存，二联轉生产計划人員，生产計划人員审查同意盖章后交生产管理員，由管理員向工人傳达，組織生产。採用了生产任务通知單后，这才扭轉了不重視每批任务的样品、規格、数量等的現象，同时也消灭了互相之間的扯皮現象。

严格控制財务开支

企業剛改組后，財务开支非常混乱，沒有什么制度和手續，業务人員或工人提出买什么就到会計处支欵購买，職工借欵也很普遍，有借就准。为了改变这种情况，經該厂研究确定，購买所有原料均需由供銷員提出意見，經厂長批准后方能採購；車間經費、企業管理費的开支，除日常一般办公用品零星开支仍由主管人員負責掌握以外，其他工具的購置，化錢較多的，均需由管理員和業务人員提出意見，並經厂長批准后購买。職工借欵（因現在互助儲金会还未成立）

規定严格控制，一般情况不借給，如确有特殊困难非借不可的，亦需本人提出申請，小組長了解情况簽署意見，厂長批准方能借給，並規定在下次發放工資时扣回。另外为了解决职工生活方面的問題，將工資的發放时間由以前一个月發放一次，改为半月發放一次，这也是減少借欵的原因之一。

保留定貨登記簿和加工来料帳

該厂在私营时期就設有訂貨登記簿和加工来料帳。改組后，仍保留了这兩个記录簿，並由供銷人員負責記录。因为該厂产品絕大部分是訂貨加工产品，有些單位第一季度訂第四季度的貨，也有的單位月月都訂一部份貨，这兩本記录薄將加工訂貨来料等情况做出記录，起了一定的作用。

訂貨登記簿系根据訂立的合同登記，並按照交貨日期分为12个月，屬于在一个月內交貨的，不分訂貨單位的多少均登記在一起。这样，不仅能够及时地了解訂貨完工情况，同时也是原材料採購的計算依据。

加工来料帳系記录加工單位的来料名称、規格、数量及使用情况。該帳按照加工單位立帳，一个加工單位来料前后时間順序登記。加工产品的剩料下脚，完工后退回原單位，並在备注欄內加以說明。通过該記录簿可以及时了解加工来料情况及这些材料的使用情况，並避免与自备材料帳混淆。

管理人員不脫产

在設置企業管理机構問題上，該厂沒有設課室，也沒有設車間，而只是根据本身的特点，根据工作的需要，設置了厂長和几个管理員。除了供銷部份因生产屬加工訂貨性質，对內、跑外，工作較多，並兼管行政工作，設了三个人以外，其余人事、劳工、財务、生产計划，均各由一人負責，厂部也只有厂長一人。沒有車間的設置，也沒有車間主任，日常生产管理工作由管理員和記录員各一人負責，而且全不是脫产干部，其中管理員系民主选举产生。全厂按产品工序划分为成裝、冲車、印刷三个生产小組，另外还設有一个只有兩人的工具模型制修組。

根据厂小、人少、管理人員不多的現实情况，管理人員採取了具体分工、各負其責、密切配合的工作方法。如供銷人員在完成了自己的收發原材物料，購买办公用品和生产工具，以及办理加工訂貨工作和行政上的一切有关事項外，还經常帮助財务員到銀行办理領交欵等的工作；人事、劳工、財务、生产計划等人員工作有暇时，也經常帮助炊事員做飯、买菜或参加各組的生产或包裝等輔助工作。瓶盖的包裝工作过去都是找临时工，現在均由管理人員負責。找临时工包裝，往往由于不懂操作方法或粗心大意，时常造成退貨現象（有一次退回了7,000多个），自己人員負責包裝以来，不仅节省了临时工工資的費用，而且消灭了退貨現象。

厂一級的管理人員直接与各生产小組發生联系，进行領导，但为了充分發揮車間管理員和記录員的作用，除了研究生产計划以及有关重大問題由厂里統一研究外，其日常生产上的一些具体問題，均由生产管理員負責掌握。生产管理員和記录員因系非脫产人員，除了进行管理工作外，都有一定的生产任务。但因他們作的管理工作性質不同，所以佔用的时間長短也不一样。在一般情况下，管理員每天管理工作約佔一小时，参加生产約佔7小时；記录員每天工作約佔2小时，参加生产約佔6小时。

明确生产管理員和記录員的職責

管理員除了按时領导各組認眞进行討論領导上布置的生产計划，保証完成生产計划，和負責教导工人保养工具，以及負責处理一些有关工人切身利益的問題以外，尙有以下几个方面的工作：

（1）劳动調配。該厂的生产任务不固定，各工序完成的时間不平衡，特別是印刷組的生产很不正常，时有停工。为了使生产力平衡，避免停工待料的現象，在人員的使用上，就必須进行較为頻繁的調配。具体調配时，管理員要根据各組每天生产完成情况而定，並通过各組長。

（2）檢查各組每道工序的完成情况。为了減少浪費，节約工时，該厂对产品質量的檢驗比較重視。質量的檢驗並非在产品包裝入庫或出厂时才檢驗，而是由管理員具体負責，从每道工序上严格控制，随时指正。

（3）管理員根据每批产品的品种和加工訂貨單位的要求，进行設計工作。例如生产葯膏盒、煮青桶等的各种产品，都必須由管理員定出規格，做出模型，並計算好每張料做出多少产品。

（4）經常了解和檢查每組每人机器工具使用情况，有無故障。如果發現机器和工具有毛病，就立即停車或通知提前修理。

記录員的工作，主要是負責各組每个人的生产数字，佔用的工时，使用的原料等記录工作。該厂因規模小，生产集中，而且一般是成批生产，一次下料，因此，每批任务的原料收进后，也直接交給記录員負責保管、收發。材料購进后，記录員根据發貨票檢驗無訛后，將材料的名称、規格、数量登記在原材料記录簿內。發貨票盖驗收章后轉会計記帳（会計管材料帳），生产工人領料时，記录員根据工人提出的領用数字發貨，並登入原材料記录簿；退料亦办理同样的手續。月終与会計共同进行帳与实物的核对工作，作

（下轉第12頁）

吉林玻璃厂消灭保温瓶爆炸试点工作的技术报告

王 在 德

編者按:

今年三月至九月中央輕工業部硅酸鹽管理局硅酸鹽研究所、吉林省工業厅、吉林省玻璃厂等組織工作組，在長春吉林省玻璃厂进行消灭保温瓶出厂后爆炸的試点工作，在試点过程中，对某些以往被認为是造成爆炸的各种因素，又再一次的进行了比較系統的观察試驗。經过这次試点，更进一步地明确了各种因素的危害程度以及消灭这些因素所应採取的技术措施。茲先將技术报告部份刊出，供参考。

爆炸因素的試驗

保溫瓶爆炸的原因，由于內瓶缺陷引起的較多；但制品在爆炸之后，往往很难根据原始破片判断爆炸起因，因此，有进一步的試驗証实的必要。茲將几种爆炸因素的試驗經过及結果摘要分述如下：

內瓶瓶身的应力　根据理論的解釋，有应力的玻璃制品其抗張强度及耐热性能均較無应力者为差；但应力的强弱与制品的厚度有关，五号以內的瓶胆厚度一般均不超过 1.8 毫米，在此种厚度范圍內的制品，若按照一般吹制条件不进行烘煉，所产生的应力其降低耐热性能及机械强度的程度是否足以促使制品在使用时爆炸，是应該試驗証实的。

1. 經过烘煉与未烘煉的內瓶耐热性能檢定：取經过烘煉应力已基本消除及未烘煉的兩种內瓶，用同样的石腊檢定方法，比較其耐热性能的差異。檢定結果如下：

(表一)

样品規格	数量	瓶壁厚度范圍	破裂溫度差及数量						
			125°	130°	135°	140°	145°	150°	150°以上
烘煉者	18	1.8 毫米以內	11	0	2	3	2	0	0
未烘煉者	20	1.5 毫米以內	0	0	2	3	2	3	10

2. 經过烘煉与未烘煉的內瓶耐流体压力的强度檢定：兩种样品各取若干只，裝置在固定架內，以水压机徐徐施压至 3.5 公斤/cm^2，若在施压过程中不炸，即在最高压力点維持三分鐘，視其炸裂与否，結果如下：

經过烘煉者(表二)：

割口后重量	最低厚度(毫米)	数　量	炸裂量	炸裂率
160～210克	0.5～0.6	21	17	80%
160～210克	0.7～0.8	18	7	40%

未烘煉者(表三)

割口后重量(克)	最低厚度(毫米)	数　量	炸裂量	炸裂率
160～210	0.5～0.6	19	10	55%
160～210	0.7～0.8	21	7	33%

註：上列厚度范圍包括底、腰、肩，不包括口部厚度。厚度的測定方法是選擇最薄的碎片，未炸者打破后測定。

3. 內瓶未进烘爐的成品泡水試驗：取未进烘爐的內瓶，按照正常工序加工为成品，进行試度泡水，三次泡冷、热水，三十次泡热水等試驗，观察其爆炸率。

泡三次冷、热水的过程是：經过試度的試品先灌滿热水(第一次)，約二小时后將热水倒出，並立即灌入一半容量的冷水(第二次)，十分鐘左右，將冷水倒出，又立即灌滿热水(第三次)，第三次热水在二～七小时后倒出。

下表中泡三十次热水的試品，系从經过泡三次冷热水的試品中选出。泡法如上，仅冷水改为热水，各次間隔时間与上同，共泡十天。

热水溫度不低于 98°C，冷水溫度不高于 10°C。

試驗結果(表四)：

批　号	数　量	試度爆炸量	三次冷热水爆炸量	泡三十次热水爆炸量
第一批	231	0	0	未試驗
第二批	7500	3	1(冷水炸)	未試驗
第三批	1323	0	0	0

4. 試驗結果分析：

甲、未进烘爐內瓶的耐热及耐压性能均与經过烘煉者無显著差異。

乙、未进烘爐內瓶的成品試度爆炸率为4/万，当月經过烘煉的內瓶成品爆炸率为2.7/万（五月份)，高約1.3/万。

丙、三次冷热水最后一次热水的爆炸率为零。

从这些比較数字看来，均难以說明內瓶未进烘爐而产生的瓶身应力是促使爆炸的絕对因素。

內瓶底厚　玻璃制品的耐热性能与其厚度有关，愈厚者其耐热性能愈差，所以經常受热的制品均不宜过厚。对于保溫瓶內瓶底部的厚度范圍应該要求严格的理由也在此。

制品的耐热性能通常都以其受急冷时的破裂溫差表示之，根据理論的解釋，玻璃的耐急冷性能应低于其耐急热性能，制品的受急热破裂溫度差应高于其受急冷破裂溫度差。

保溫瓶玻璃的受急冷破裂溫度差均在110°C以上，最高可达到150°C以上；但制品往往在灌热水时爆炸，內瓶底較厚亦为影响耐热性能因素之一，但是否可能降低到不能忍受100°C以內的急热，通过以下試驗予以証实：

1. 厚底瓶的耐急冷耐急热比較試驗：取經过烘煉底部厚度較大，無冷爆及其他严重缺陷的內瓶瓶坯进行急热急冷試驗，观察破裂情况，並測定破裂品的底部厚度，試驗方法如下：

急冷——样品先浸入沸水中煮三分鐘，取出迅速投入5°C以下的冷水中，反复五次为度，溫度差为95°C左右。

急热——将1°C左右的冷水灌入样品內，二分鐘后倒出，立即灌入沸水，反复五次（此种方法与制品的实际使用情况基本相同）。

試驗結果如下(表五)：

項　目	数　量	底部破裂数量	破裂率
急　冷	62	36	58%
急　热	126	2	1.6%

急冷破裂試品的底部厚度測定結果(表六)

厚度(毫米)	1.8	1.9	2.0	2.1	2.2	2.3	2.4	2.5	2.6	2.7	2.8	2.9
数　量	2	3	6	3	3	3	5	7	1	1	1	1

急热破裂試品的底部厚度測定結果(表七)：

厚度(毫米)	4.2	未　測
数　量	1	1

2. 厚底瓶的成品泡热水、泡石腊液試驗：取上列經过急冷急热未破裂的一部分瓶胆加工为成品，进行泡三十次热水及泡一次溫差为135°C的热石腊液試驗，結果如下：

(表八)

样品种类	数　量	三十次泡热水炸裂量	泡石腊液炸裂量
經过急冷試驗未炸者	14	0	未試驗
經过急热試驗未炸者	64	0	0

將經过上列試驗的样品逐只打破測定，其內瓶底部厚度如下：

急冷試驗及三十次泡热水試驗均未裂者(表九)

厚度(毫米)	1.6	1.7	1.9	2.1	2.2	2.5	2.7	3.3
数　量	2	3	4	1	1	1	1	1

急热試驗：三十次泡热水試驗及一次泡石腊試驗均未炸裂者(表十)

厚度范圍(毫米)	1.5～2.0	2.1～2.5	2.6～3.0	3.1～3.5	3.6～4.0	4.1～5.0	5.1～6.0	6.1～6.5
数　量	7	17	11	9	7	8	3	2

3. 厚底瓶成品扩大試驗：有意識的吹制一批厚底瓶，經过应力、外观、冷爆等檢查，底部厚度范圍根据肉眼观察均在1.8毫米以上，做成成品，进行試度及泡三十次热水試驗观察其爆炸情况，結果如下：

（表十一）

数　量	試度爆炸量	三十次泡热水爆炸量
300	0	泡第一次水时爆炸一只

註：其中有32只应力未完全消除者，此批試品未解剖測定厚度。

4. 試驗結果分析：

甲、內瓶底部厚度到达1.8毫米以上时，其耐热性能(急冷)显著降低，在62只試品中有58%的試品已不能忍受95°C的急冷溫差而在底部位破裂（見表五、六）。

乙、在126只底厚1.5～6.5毫米的試品中(其中94%均超过2.0毫米)，不能忍受98°C的急热溫度差而在底厚部位破裂者佔1.6%。

丙、根据上列試驗数据，內瓶底厚以在1.8毫米以內为宜（指目前的玻璃成份而言），超过此厚度，其耐热性能的降低趋向有可能达到不能忍受98°C的急热溫度差而破裂的程度。为了安全起見，內瓶底厚度尙应降低，以不超过1.5毫米为最宜。

冷爆　冷爆是指玻璃表面的裂痕而言，热的玻璃表面若突然与导热性較大的冷物質接触，容易产生此項缺陷。

裂痕是降低强度的最大因素，由于强度降低，耐热性能也随之下降，在这次試点中，我們把消灭冷爆列为重点，对冷爆进行了下列試驗：

1. 小冷爆对耐热性能的影响程度：取肉眼不能明显看見而在灯光檢查器（檢查冷爆的工具）能看見的小冷爆內瓶，試品均經过烘煉、应力檢查、原薄均匀者，进行99°C的耐急冷試驗反复五次，結果如下：

（表十二）

試驗項目及內容	数　量	在冷爆部位破裂量	破裂率
小冷爆內瓶耐急冷試驗(溫差99°C)	137	13	10%

2. 大冷爆对耐热性能的影响程度：取肉眼明显看出的大冷爆內瓶，进行99°C的耐急热試驗，反复五次，結果如下：（表十三）

3. 小冷爆成品大量泡水試驗：取小冷爆內瓶（肉眼不明显看見者），經过应力檢查、外观缺陷檢查，加工为成品进行試度三次冷热水、三十次泡热水試驗，結果如下：（表十四）

（表十三）

冷爆大小及深度	数量	破裂数量及次序					破裂率
		一次	二次	三次	四次	五次	
10毫米深透	24	19	3	1	0	0	96%
5毫米不深透	40	27	2	5	1	1	90%
小于5毫米不深透	16	5	1	1	1	0	50%

（表十四）

数　量	試度爆炸量	三次冷热水爆炸量	三十次热水爆炸量
6090	6只(9.8/万)	—	—
5721	—	32只(56/万)	—
1036	—	—	0

註：上列試品，三十次泡热水者系从三次冷热水試驗未炸品中抽出，三次冷热水者系从試度未炸品中抽出。

4. 試驗結果分析：

甲、从冷爆試品的耐急热性能試驗結果中可以完全証实：显著冷爆的样品其耐热性能有83%以上已降低到不能忍受99°C溫度差急热突变。

乙、小冷爆降低耐热性能的程度也很显著，在132只試品中其耐急冷（90°C溫差）破裂率达10%，而無冷爆瓶的耐急冷破裂溫度差根据石腊試驗均在125°C以上（見表一）。

丙、有小冷爆的成品，其試度及三次冷热水爆炸率均显著較無冷爆者为高。

石子　由于熔制不良而殘留在玻璃中的石子（俗称砂子），無論其形态如何，其膨胀系数与玻璃有显著差異，这是引起石子与玻璃之間产生裂痕的原因。为了証实这一因素，进行了如下試驗：

1. 石子玻片急热試驗：將含有石子的瓶胆打破，擇石子部份的破片为試样，先在80倍显微鏡下仔細观察絕对無裂痕，置电爐中加热至400°C維持二十分鐘，任其冷却，再在显微鏡下观察是否产生裂痕。400°C相当于制品在排气时所受的溫度。結果如下：

（表十五）

試片数量	裂痕数量	附　註
200	5	其中石子大小0.8毫米者二只，0.7毫米者一只，0.5毫米者一只，0.3毫米者一只。

用同样方法試驗含有小鉄屑（俗称鉄砂子）的玻片，在200片中有一片破裂。

2. 含有石子的內瓶成品試驗：將生产上的內瓶

有0.5毫米以下的石子瓶严格选出，与無石子瓶进行比較試驗，結果如下：

（表十六）

試品种类	数量	試度內瓶爆炸量	爆炸率
有石子者	19.545	28	14.3/万
無石子者	133.213	40	3.0/万

3. 試驗結果分析：

甲、在排气受热过程中，石子与玻璃之間产生裂痕的可能性已由試驗得到証实。

乙、鉄屑的破坏性不及石子。

薄壁內瓶的强度試驗 目前全国保温瓶內瓶的厚度均规定在1毫米以上，去年玻璃專業会議曾討論过五号內瓶的厚度是否应予提高以加强其强度。当然，提高厚度是解决爆炸的办法之一，但厚度提高之后，制品的耐热性能必随之降低，这种性能上的矛盾以目前的保温瓶玻璃質量来看还难于解決。因此提高厚度是否有絕对必要，应通过試驗予以肯定，試驗过程如下：

1. 耐流体压力（內压）的强度試驗：有意識的降低內瓶厚度在1毫米以內（包括底、腰、肩），無其它严重缺陷者为試品（未进烘爐），进行水压試驗，結果如下：

（表十七）

厚度范圍（瓶口不在內）及数量	割口后重量	破裂时的压力范圍
0.4～1.0毫米17只	150～200克	2.5公斤/cm²～4公斤/cm²以上

2. 成品多次泡水試驗：有意識的吹制一批薄壁內瓶，未进烘爐，加工为成品，进行泡三十次热水試驗，观察其爆炸情况。試驗結果，42只成品均未爆炸。

將上述試品逐只解剖，測定其內瓶厚度（毫米）如次：（表十八）

3. 成品耐顚复試驗：有意識的吹制一批厚度范圍在0.5～1毫米以內的內瓶，割口后的重量均在175克以內，未入烘爐，做成成品后經过試度及三次泡冷热水均未爆炸。从中取出150只裝在竹壳內，另取150只內瓶較厚（生产正常品，未进烘爐）的成品，均灌以冷水（半瓶），將瓶塞塞紧，直立裝在木箱內，放在大汽車上，在高低極不平的路上奔馳四十分鐘，

（表十八）

部位			部位			部位			部位		
底	腰	肩	底	腰	肩	底	腰	肩	底	腰	肩
0.5	0.5	1.0	0.3	0.5	0.5	0.4	0.5	0.4	0.6	0.6	0.4
0.7	0.5	0.4	0.7	0.6	0.5	0.5	0.6	0.4	0.7	0.6	0.5
0.5	0.9	0.4	0.7	0.7	0.7	0.5	0.9	0.4	0.4	0.5	0.4
0.5	0.5	0.5	0.8	0.6	0.4	0.5	0.5	0.4	0.6	0.6	0.5
0.4	0.4	0.5	0.5	0.5	0.4	0.5	0.7	0.5	0.6	0.5	0.4
0.4	0.3	0.5	0.2	0.7	0.4	0.2	0.4	0.3	0.3	0.8	0.5
0.3	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.3	0.5	0.4	0.4	0.7	0.5
0.3	0.5	0.4	0.3	0.5	0.4	0.4	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
0.4	0.5	0.5	0.4	0.7	0.5	0.6	0.5	0.5			
0.5	0.5	0.6	0.3	0.6	0.5	0.2	0.6	0.5			
0.2	0.2	0.2	0.3	0.6	0.4	0.5	0.6	0.5			

視其是否爆炸。

試驗結果：有四只外瓶底部被顚破，其中三只系生产品（一只內瓶底破一洞），一只系試品，很多竹壳底部垫板已顚弯折裂，內瓶未爆炸。

4. 試驗結果分析：

甲、0.2毫米的五号內瓶厚度已可承受一个大气压力（相当于制品的所受压力），0.4毫米的厚度已可承受2.5公斤/cm²的压力（相当于兩个半大气压）。

乙、根据顚震試驗結果，五号內瓶的厚度在0.5～1.0毫米之間已足够滿足使用强度的需要。

丙、厚度若在1毫米以上其强度当然較1毫米以下者为大，所以目前的厚度标准無再提高的必要。

口部烘煉

口部烘煉的目的是消除制品在灯工封口过程中所产生的应力。应力的大小与內外瓶口焊接圈的厚度、口壁厚度、以及操作以后的降温速度有关，应力过重的瓶口往往在排气受热时炸裂，或在使用时炸裂，消除或減弱此部位的应力实有必要。

我們所採用的是利用煤气火焰进行快速的烘煉方法，封口以后的制品口部放置在預先控制温度的煤气火焰中維持二～三分鐘，再从烘煉架上取下放入碳酸鎂中徐冷，火焰的温度調整在玻璃的軟化温度以下。根据实驗結果以600°～650°C之間为較宜，低于此温度所需时間要長，高于此温度虽然应力消除快，但在冷却时应力又复产生。烘煉效果經过偏光仪檢查有60%的制品可以基本消除应力，40%的制品应力有減弱趋向。

經过烘煉的制品，其耐热性能試驗結果要比未烘煉者为高。 （待續）



如何在中、小型企業中开好职工代表大会

南昌市工業局　傅明廉　田永福

(一)

我局所屬37个工厂，自去年第4季度起，就建立了定期召开职工代表大会的制度，到目前为止，一般都已召开了2至3次。实踐証明，建立这样的制度，有很大的收获。主要的收获是：

(一)在企業一切重大任务与活动中，能貫徹民主管理的原則。 职工代表大会有权审查和討論企業的生产、財务、技术、劳动工資等計划，和实現这些計划的重要措施。这样，一方面使計划获得了羣众基础，具有先进性和切实性，避免了企業領导在工作上的官僚主义和主观主义。另一方面，也使职工了解了家底。許多职工开过代表大会后說："这才是依靠工人办厂的好方法"，"当家人知道了柴米貴，往后事情好办多了"。

职工代表大会还有权审查和討論企業獎励金、福利費、医药費、劳保撥欵等开支費用。这样，不仅使企業中生活福利工作做得更合理；而且可以使职工知道，那是合理要求，应該迫切解决，那是过高的目前办不到的，从而进一步認識到發展生产和改善生活的关系。許多企業召开代表大会以后，工人中爱厂如家、勤儉办事的風气大有增長，領导和羣众的矛盾則容易求得解决。华新厂工人起初要求新厂房、好宿舍，当他們仔細审查了工厂上半年开支项目后，知道上半年收入的全部利潤，用在工人生活福利方面就占去了50%。大家說：帳不算不清，厂里家底都在这里。他們都自动放棄了扩建厂房的要求。

(二)改进了領导作風，密切了領导与群众的关系。 召开职工代表大会，能够使領导上面对面的听取羣众的批評，其中有些問題是过去根本反映不上来的。职工从各方面批評企業領导上的官僚主义和主观主义，使領导上能比較深刻地認識到問題的严重性，感觉到再不解决就不行了。同时职工代表大会的提案，要条条有着落，各項决議成了科室和干部的行动綱領，要定期檢查、答复。也就是說，把行政工作放在羣众监督之下，促使各部門面向生产，为羣众服务，抓紧时間解决問題，从而克服了互相推諉，办事拖拉等不良現象，密切了干部关系。毛巾厂的职工，在大会上尖銳地批評了生产股長一天"三等"（等下班、等吃飯、等發薪）的工作作風，对生产股的工作，提了許多合理化建議，並責成限期改进。代表大会的83条提案，在短短时間内，經过努力，就很快地解决了77条，一时解决不了的，也作了詳細答复，职工羣众滿意地說："象这样，我們講的話能作数，今后願意多提多講。"

(三)改进了企業管理工作。 管理的办法是否好，制度是否切实可行，需要在实踐中証明，由羣众来总結。在职工代表大会上，代表們对管理工作的許多意見，往往是企業改进管理的根据和方向。市机修厂职工对股室工作意見很多，会后，領导上就依靠代表羣众，动員股室展开工作竞賽。生产股在竞賽中，建立了生产調度牌，股長干部还兼任了許多具体工作，能更好地了解实际情况，估工准确程度达到了80%以上，窩工現象一月比一月減少，扭轉了"車間指揮生产股"的被动局面；供銷股也克服了光接大件，攬好活，不作小件、难活的資本主义經营作風，建立了業务动态牌，保証了及时供料，及时交貨，財务和行政工作方面，也有很大改进，全面清理了半年来的积压帳目，配备了成本会計，調整了出納，整理了人事档案、公文，使整个管理工作面貌煥然一新。

(四)激發了工人生产热情，推动了增产节約运动深入开展。 領导作風的改变，工人当家作主的权力和許多迫切問題的迅速解决，鼓舞了职工羣众的生产积極性和創造性。第三食品厂根据工人意見解决了下粉鍋和打霧缸的設备問題，日产量由720市斤粉絲，提高到913市斤；編印了"技术操作講义"，定期上課，每周作一次技术表演，操作水平大为提高，女工們过去日产量只90～100市斤，現在一般提高到140市斤。毛巾厂原来估計上半年是要亏損2,000余元，自实行定期职工代表大会以后，推动了职工从各方面来增产节約，推广了寬机操作，提高产量75%；积極試制了16种新品种；組織了节約队，合理調配了劳动力等，不仅使上半年沒有出現赤字，而且还盈余了1,400多元。

从市屬工業普遍召开职工代表大会的实际收获看来，在党的領导下开好职工代表大会，确是扩大企業内部民主，解决企業内部矛盾，推进生产的一种好方式，对帮助企業中的党、政、工、团等組織克服官僚主义、宗派主义和主观主义大有好处。

(二)

我局所屬37个工厂，在300人以下的中、小型

企業占90%（只有新华、內衣、市机械、农机等4个厂是近400余人的較大企業），这些中、小型企業的特点是：（1）工厂范圍小，职工人数少；（2）組織机構、行政股室不够健全；（3）党、团、工会組織一般缺乏脫产专职干部；（4）設备旧，任务紧，生产性質各有不同。此外在合营企業中推行职工代表大会与地方国营企業情况又不尽然相同。因此，如何在中、小型企業中开好职工代表大会，就必須从中、小企業的具体实际情况出發，遵照党的八次全国代表大会决定在国营企業中貫徹执行党委集体領导下的厂長負責制和羣众路綫相結合的領导方法的精神，抓住以下三个环节，切实把职工代表大会开好。

我們在这些方面的經驗还不多，只不过將市屬企業近一年来的已有的行之有效的办法加以总結，尚不够成熟，仅供大家研究参考。

会前的准备

一、进行民主教育： 有些企業在会前民主教育作得不够，領导、代表、职工羣众对召开这样的会議，程度不同的存在一些錯誤認識和思想顧虑。領导上認为这是"提意見的会，怕羣众起来，对自己意見多，不好办"，"怕会議时間長了，影响生产"；职工也認为这是"提意見"的会，"整領导"的会；代表們則認为將羣众意見帶到会上就完成了任务，会上提的問題，应該全部解决，不解决，不好回去見羣众，有些代表，則將自己的个人問題，反复提議要求解决。

針对这种情况，在会前就要組織力量进行民主教育。教育的內容应着重是：召开职工代表大会的目的和意义，性質和任务，大会有什么权利，代表有什么权利和义务等等。教育的方法，主要是通过各种宣傳形式，利用牆报、黑板报、广播、組織座談会等。教育的目的，在于提高职工政治覚悟，解除顧虑，为开好职工代表大会打下思想基础。

二、选好代表： 代表的广泛性与代表的質量，直接关系到会議的質量，选举代表有兩种方法：一是由領导提名，交羣众去选定；一是提出代表条件，分配名額，由羣众直接选举。选举的方法，有的是举手表决，大多数是無記名投票。經过实踐，我們認为应該採取羣众直接选举的办法較好。制訂出职工代表的条件，主要是选举羣众拥护、能为大家办事的人，条件应由职工討論醞釀。100人以下可以召开职工大会，200人以下以20%的比例、300人以下以15%的比例产生代表。照顧到代表广泛性，合理分配名額，領导上不予提名，由职工直接採用無記名投票方式选举。党、政、工、团負責人，先进生产者，劳模，也参加选举，落选者，根据需要，可列席参加大会。

职工代表大会实行常任代表制，一年改选一次，代表向选举他們的职工負責，职工有权随时撤换不称职的代表。

三、进行工作檢查： 召开代表大会之前，各部門必須認眞总結檢查工作，提出当前工作主要問題，和今后工作的方向。檢查工作的方法：可採取由股室自查，組織代表視察，召开厂务会議进行总結檢查等。檢查工作的目的：一方面使企業中主要問題，能依靠羣众智慧，获得解决；一方面使領导上向大会作的报告更有內容，更切实有力。

四、收集处理好提案： 結合檢查工作的同时，代表們应深入車間、小組收集羣众的意見和要求，提案收集上来后，即交提案审查小組，分类审查、研究，指定专人負責进行处理。提案的处理可以採用"边收集、边研究、边处理"的办法，也可以实行三結合：一是領导和代表相結合，領导和代表共同研究解答处理；一是代表与职工羣众相結合，代表向提案人交待处理情况，使职工心中有底；一是研究提案与檢查工作相結合，將各部門檢查的問題和提案一併解决处理。

五、召开預备会： 召开預备会的內容有三：（1）成立主席团；（2）討論会議主要議程和时間安排；（3）將整理好的提案和准备好的資料提前發給代表，征求意見。

是否都需要成立主席团的問題，可根据本單位具体情况而定。有的代表人数过少，可以考虑不必成立主席团，如第二食品厂18个代表，9个主席团，台上和台下的人数相等。有的企業不成立主席团，成立三、四个人的領导小組，这个办法也可以採用。但如果是召开职工大会的單位，一般都应該有大会主席团，以加强对会議的領导。

会議的开法

一、会議的領导問題： 会議到底由誰出面領导？这个問題爭論很久，在实际做法中，也不統一。目前有三种作法：一种是由党、政、工、团联合成立一个"大会籌备会"，負責会前准备工作，开会后將工作移交大会主席团出面；一种是在党支部領导下，由行政出面召开；再一种是在党支部領导下由工会委員会主持进行。採用第一种办法的是多数企業，第三种办法只是在几个較大的工厂中实行了。不同的意見中，各有一些理由，說出了行政主持、工会主持各有利弊。主張由行政主持的好处有：①能有較多的人力和时間来进行会議准备工作。会議多数提案需由行政解决和答复，更为便利。②行政主持，工会协助，有关工会工作，仍由工会組織处理。会后，工会組織仍可监督行政处理提案，貫徹决議，并不妨害工会組織在企業中發揮作用。主張工会主持的好处有：①能更好地發

揮工会組織的作用。②工会是工人的家，代表大会是监督行政的机構，工会出面，工人有意見更好談、敢提。

对这方面的意見，我們还沒有考虑成熟，这也是中、小型企業存在的实际困难之一。但無論行政主持、工会主持，都需在企業党支部領导下进行。我們初步意見，会議的領导問題，暂可以作这样的規定：如果是企業中工会組織力量較强，有脫产的專职干部，能够負担一定的工作量，則应該由工会主持召开，行政大力协助。如果企業小，干部少，工会沒有脫产人員，开会的工作实际上全部需由行政来搞，可以考虑由行政出面，但要多同工会委員們商量。如果这兩种办法都不合适，可以成立大会領导小組（包括党、政、工、团各方面力量）出面主持。

二、大会的职权和內容：职工代表大会是职工参加企業管理和对企業行政进行羣众监督的机構。它的职权，归納起来：①听取和审查厂長的工作报告，並对厂的行政工作提出批評和建議。②討論审查企業年、季度的生产、財务、安技、劳动工資計划，以及实現这些計划的重大技术組織措施。③討論审查生产定額、技术标准以及考工升級、劳动規則和奬懲等制度。④討論决定企業奬励金、福利金、医葯費、劳保撥欵使用計划，以及其他有关加强职工劳动保护和改善职工生活福利措施，並监督行政、工会貫徹执行。⑤在合营厂，定期檢查公私共事制度的执行情况，研究存在問題，推动私方人員的自我改造。⑥上級主管机关的指示、决定与本企業情况不符时，有权提出建議，上級未改变前，仍按原指示、决定执行。⑦閱讀上級有关本会职权范圍之內的重要文件。

职工代表大会的职权比較广泛，会議的內容丰富，項目众多。为了切实解决問題，每次职工代表大会应該結合企業当前情况，确定一至二个中心議題，提出重点，交代表深入討論，統一認識，如果內容过多，报告冗長，意見面广，对关鍵問題解决不徹底，則收效不大；但也需防止單純强調重点，而削減了必要的工作报告和問題討論。

三、会議时間：1.关于会議定期时間，有兩种意見：一种認为半年召开一次較为合适，如果是一季召开一次，准备工作就要化半个多月，只隔一、二个月又要召开，上次会上提的意見，不一定能在短时間內有显著改进，假如会議收效不大，工作改进不力，則会使代表失掉信心；半年召开一次，时間充分，內容丰富；遇特殊情况，可以在半年中临时召开。另一种意見是認为：职工代表大会职权广泛，审查討論的問題多，如果半年开一次，有許多問題不会得到及时的解决，应該坚持一季召开一次。我們意見，究竟多長时間召开会議，不便做硬性規定，各厂可視具体情况自行决定。但至少每半年召开一次。

2. 开会具体时間：可以佔用生产时間，也可以利用業余时間，如佔用生产时間，应做好生产安排，以不影响生产計划完成为原則。

3. 开会时間一般不应拉得太長，議程安排上力求紧湊，具体时間应看代表討論發言情况而定。为了保証使职工代表大会变成为羣众講話的場所，領导报告工作占用的时間，一般不应超过全部会議时間的1/3，报告文字，須扼要、精練，單槍直入，說明問題。

四、提案的解答：这是处理提案的第二步，也是在开会时的一項主要工作。提案初步整理以后，召集專門会議研究，作出書面意見，指定專人答复，答复中至少应包含下列內容：(1)这件提案能不能解决？(2)由那个部門解决？(3)什么时間可以解决？(4)提案不能解决的原因是什么？解答提案时切忌“乱許願”和“推卸責任”。上一次职工代表大会的提案执行情况，应在下一次大会上作报告，使代表心里有底。提案的解答应該是逐条的，为了节約时間，可以事先印成書面。个別問題，个別答复，涉及面广帶普遍性的問題，应在大会交待。

决議的貫徹

目前执行代表大会决議的貫徹情况，有几种作法，一是由厂务会議抓，經常由厂务会議檢查；一是由工会委員会抓，到一定时候，組織代表檢查；一是由代表小組中产生代表，組成小組，專門負責檢查决議执行和提案处理情况；另一种是合营厂中成立民主管理委員会，或成立代表大会的常設机構来負責督促。

决議貫徹执行应該有專門組織来抓，有条件的厂需要成立常設机構。为避免机構重迭，較大型的国营厂应由工会組織負責，小型厂考虑由厂务会議檢查，工会委員主动配合进行。合营工厂中成立了民管会，由民管会負責；未成立民管会的，我們意見，可由工会負責，如有困难，也可以考虑由厂务会議直接搞。不論是由那个組織来貫徹决議，也都必須在企業党支部領导下进行。

决議的順利貫徹执行需要作好以下的工作：①代表加强和职工羣众联系，以車間为單位，定期召开車間职工大会来貫徹决議的执行。②行政干部应加强和代表联系，組織代表成立小組，对决議的貫徹执行，可以随时进行檢查。行政、工会干部应和代表建立定期碰头或座談的制度。③如果有常設机構，每月应开会一次，听取厂長报告，檢查大会决議执行情况。④代表經常和选区职工联系，收集决議貫徹和提案处理中的意見，並随时将这些意見反映上来。

(轉載江西工業1957年12期)

如何發揮职能机構在企業中的作用

張　　核

正当企業中大力精簡管理机構的时候，我想对"發揮职能机構在企業中的作用"問題，做进一步的探討。因为企業中的职能机構，它不仅是厂長和車間主任不可缺少的参謀助手，而且又是改善企業管理組織的主要对象，假如能够把职能机構的潛在力量全部挖出，精簡的工作就能够做得越好。

科室如何面向車間

最近几年来，科室在"面向車間为生产服务"这一点上，的确做过不少的努力，取得不少成績。但是，工作的深度尚嫌不够，这可以从許多方面找到根据。其中，最主要的应該說是思想上的轉变还比較迟緩。这表現在兩方面：一方面，在科室工作人員的思想深处，認为車間生产計划完成与否，那是車間主任的責任，与我無关或者关系不大。正因为存有这种思想，它就必然会削弱了面向車間为生产服务的責任心和积極性。另一方面，对車間工作人員来說，他們常常認为科室是一些可有可無，甚至是一些多余的机構，而不善于依靠科室的帮助，把管理生产的水准提得更高更好。持有这种思想的人，常常說："科室好像欽差大臣，只会伸手要材料、拉計算尺、搖計算器，生产上出了問題他們解决不了。"还有些車間領导人員，把科室下車間檢査工作和了解生产情况，看成是多余和麻煩，因而对科室下来的工作人員，不是信賴和欢迎，而是嘲笑和冷淡。所有这兩方面的思想問題，对于貫澈面向車間为生产服务的精神来說，都是不利的，必須堅决予以糾正。

科室面向車間之所以必要，也可从兩方面去理解：首先，車間是企業的基層战斗單位，他又是直接創造財富的部門。車間內部一切生产、經济和行政工作上的問題，也正是科室工作的主要組成部分。如果科室不解决这些問題，不把这些事情办好，他就不仅要影响企業計划任务的完成，而且科室本身的职能作用，也將無从發揮。其次，对一个車間主任来說，他受厂長的委托，負責完成全車間的計划任务，但是，車間主任並不是万能的，他在制訂計划，制訂各种定額和規程制度，技术檢査，成本核算，物資供应，劳动組織等業务工作上，如果不依靠科室和車間职能人員的帮助，这些工作就無法完成。其結果必然会遭致工作不协調，影响計划任务的完成。

科室应該从哪些方面面向車間呢？我們認为，在目前至少有如下几点値得注意：

（1）在职权范圍內，要及时、經常地檢査車間对国家計划和各种規程、制度、会議决議以及命令等的执行情况。对檢査出来的問題，应該一方面要告訴車間以引起注意，一方面还要帮助車間寻求对策，研究

（上接第 29 頁）

同时也無法掌握耗磷量。为了使得磷漿比重一致，必須注意：（1）磷漿由磷磨卸出时，应把磷磨冲洗干淨；磷漿分成小料时，也得一面攪一面分，免得磷漿中的葯料重沉輕浮。（2）刷磷时，刷磷鍋內的水分时常蒸發，也能使磷漿变稠，增大了比重，因此需要时常补足水份，維持磷漿的比重平稳。尤其是手工刷磷，磷漿丢失水份的現象最为显著。

磷漿比重到底是多么大最合适呢？因为各厂配方不同，不能武断确定，只有根据使用的配方来确定磷漿的比重。济南火柴厂用上海統一配方，自四、五月份起，經常掌握磷漿比重 1.2—1.23 刷出的磷面質量正常。

丁、刷磷时的溫度：刷磷时的溫度对于保証磷面均匀和磷漿用水量的多少有很大关系。刷磷时，溫度过高，膠液易于水解，破坏了膠漿力，尤其在夏天，膠液更容易变臭；溫度过低，刷子容易冻結，刷出的磷面产生花边，厚薄不匀，並且也容易有漏磷的情况。冬天天冷，溫度不容易掌握，甚至可能有使刷子結冻的現象。因此磷漿溫度，冬天应保持在 45—50°C，室溫应保持在 20°C 以上，最低不低于 15°C。

戊、廢磷收回：刷磷用的工具，用久以后，因为有細菌繁殖，容易使膠液失去粘力，因此需要时常洗刷。洗刷工具的水和洗磷的水，含磷很多，最好使用三口缸或沉淀池把洗滌水所含廢磷用沉淀方法完全收回。辽宁火柴厂根据沉淀清水的原理，把硫酸鋁溶解到水里，生成氫氧化鋁的膠粘体，放到磷漿中后，用以粘着磷葯沉淀。或者用煮沸法使膠液失掉了粘性，消灭了細菌，然后再沉淀磷葯，都是行之有效的方法。

改进的措施。就是說，不仅要善于發現問題，而且又要善于解決問題。在解決問題的时候，要本着与車間同甘共苦的精神，防止高高在上的脫离实际，脫离羣众的不良作風。此外，凡是車間不能解決的問題，而要求科室帮助时，科室应該挺身而出，認眞負責地予以帮助，直到問題求得解決而后已。

（2）要帮助車間作好生产准备工作。生产准备工作的內容是多方面的，如：計划的安排，原材料的供应与貯备，主要生产規程制度——工艺規程、設备使用規程、安全規程和計划予修制、生产檢查制度的建立与健全，以及劳动組織等，所有这些工作，都应該在生产前把准备工作做好，以便保証生产工作順暢地进行。生产准备工作的內容，应該尽可能的全面、細致，想得越周到越好。並且这項工作一定要走在工作的前面：这个月就要做好下个月的生产准备；这个季就要做好下一个季的生产准备；今年下半年，就要做好明年的生产准备。老車間需要这样做，新車間尤其需要这样做。如果因为生产准备工作不善而影响了生产，則車間有責任，科室也有責任。

（3）要帮助車間总結与推广先进經驗，以提高生产水平和工作水平。在日常的生产活动当中，先进与落后的差別总是存在的。总結先进，推广先进，就会帮助落后的环节赶上先进。但是，对一个車間来說，因为他們主要的精力是忙于搞生产，因此往往騰不出手来抓这項工作。于是就可能有些先进的、好的东西被埋沒，有些先进經驗沒有得到及时推广。科室的技职人員，就完全可以把这項工作担当起来，帮助車間总結先进經驗，並且及时介紹出去，使它成为推动生产的动力。科室的技职人員，要想眞正做好总結、推广先进經驗的工作，就必須深入到車間，和工人生活在一起。只有如此，才能發現先进經驗，才能摸清先进經驗的来龙去脈，才能把先进經驗的精神实質完整無缺地总結出来。而要把这个班的先进經驗推广到另一个班，把这个車間的先进經驗推广到另一个車間，把这个厂的先进經驗推广到另一个厂，尤其需要依靠科室的技职人員去完成。因此，他們不仅要能总結經驗，而且还必須学会通过各种形式，把先进經驗傳播出去，直到在生产中开花結果为止。

（4）科室要帮助車間的职能人員，領导他們做好車間各項業务工作。在規模較大的車間里，都按專業性質設有若干个职能員。我們認为：車間各职能員在行政关系上要受車間主任的領导，但在業务关系上，应受厂部各該职能科長的領导。所謂業务上的領导，应該体現在掌握工作計划上的問題上。因此車間各职能人員必須按月制訂自己的業务工作計划，而厂部各职能科長有权审查車間职能人員月度的工作計划。在审查的过程中，有权变更其工作計划（業务上）。

职能科室要随时帮助車間职能員解決工作中的問題；同时車間的职能人員以及車間的領导人員，也应該主动地爭取科室的帮助。这种工作关系的具体化，可以有如下一些办法：①科室可以不定期地召集車間职能員到科內商討某一个問題（但应通过車間主任）；②职能科長或者他的助手，应該經常到車間去了解一些問題，能及时解決的就及时帮助解決，否則就帶回科內採取相应的措施。③以科室为單位，至少每一个季度要召集全厂車間职能員开一次会議。这个会議的內容应是：听取車間职能員的工作报告和提出对科室的工作意見；同时各該职能科長要向会議做有关業务的工作报告。此外，也可以把車間之間相互交流管理工作的經驗列入会議的日程。④車間的职能員，有权随时提出一些工作上的問題，請求科室帮助解決。但是，車間职能人員应当能够独立地进行工作，只有在採取了一切办法之后，仍不能解決問題的情况下，再去找科室帮助，以利于鍛鍊車間职能人員的工作能力和減少科室的事务工作。

怎样才能發揮职能机構的作用

注意發揮职能机構的作用，这是企業中各級領导人員的責任。为了能够很好地發揮职能机構的作用，首应做好如下工作：

第一，明确規定每个机構和每个工作人員的职責范圍，並且要选擇干部，把它安置在适当的崗位上去。

这里我想着重談談关于科室当中的熟練劳动的使用問題。几年来，在这个問題上已經經过了多次的演变：最早，在科下設股，股長業务較为熟練，是科長的主要工作助手，也有一定的行政职权。在精簡管理層次以后，取消了股（这是对的），科室內部按工作性質成立若干个务業小組，或分成几个攤子，小組成員中業务最熟練的人，称为“組長”、“綜合員”、“主任員”等等。这些員在業务上应該是科室領导人員的主要助手。但是，就在这个問題的認識上，曾經發生不少的分歧。那些持有等級制思想的人認为：組長或主任員旣不是一級組織，因而在使用上就不应該和一般工作人員有所差別。科室的領导人員虽然工作上需要更多地依靠那些熟練劳动者，但是因为不是一級組織，为了避免其他工作人員有意見，因此在使用这些熟練劳动者的时候，就要受到这样或那样的拘束。对熟練劳动者（組長、主任員等）本人来說，工作也有难处，抓多了怕其他工作人員有意見，抓少了怕領导上有意見。对一般業务水平較低的工作人員来說，因为並沒

有規定熟練的职能人員有責任帮助水平低的职能員提高業务，因而那些虛心的人以及与熟練的职能人員的关系比較协調的人就能够得到帮助；反之就得不到帮助和提高。

我們認为首先要清除等級的思想，应該根据工作的要求和發展的規律来配备干部和使用干部。如果工作本身要求有差别，那么就应該在职責范圍当中明确地体現出来，即便不是一級組織，如果工作要求業务熟練者在某些業务上应該領导那些業务水准較低的人，这也完全可以明确地說清楚。只有这样，才能够解决三方面的思想問題。其次，应該增强科室当中熟練劳动者与非熟練劳动者之間的团結，要教育業务水准較低的人，虛心地向熟練劳动者学習，努力提高自己的工作水准；同时又要教育那些業务水准較高的人，要誠恳主动地去帮助那些業务水准較低的人，达到共同提高。当这样的工作風气形成之后，科室的工作就会出現一种嶄新的面貌。

第二，必須圍繞着計划任务和生产需要，按旬、按月、按季給职能机構佈置工作任务，並注意檢查其执行情况。各科室应該按照厂長的命令和計划的要求积極工作，並且要按期（月、季）总結工作。除此而外，科室还应該参加日常的生产会議和調度会議，以便了解生产当中的問題，而採取相应的保証措施。

組織厂部各科室参加厂內經济核算，为生产贏利而奋斗，这是發揮科室作用的重要組成部分。因为在科室里面有不少的比較熟練的工程师和經济工作人員，如果把他們的积極性都發动起来，就会提供許多宝貴的合理化建議。科室可以直接減少各項有关成本的費用。如由于加强供应工作便可減少呆滯材料的貯备量和減少运杂等費用，科室还可以通过制訂各种定額或採取有效措施減少廢次品来降低成本。为了能够通过厂內經济核算，把有关的科室都串起来，为增加贏利而奋斗，工厂管理部应該按季給每一个科室都訂出节約指标和降低成本的任务。

关于科室参加經济核算的方式問題，目前还沒有一个統一的規定。国营 601 造紙厂把厂部的有关科室都串連起来成立一个“厂級經济核算委員会”，其成員由厂長、副厂長、主任工艺工程师、計划、会計、劳动工資，供应科長和調度室主任等 9 人組成。具体任务是：(1)监督各科室分析报告的起草工作；(2)分析重点的选擇及会議决議草案之准备工作等。採取这样的方式方法，就保証了 601 厂經济核算正作的正常开展。营口造紙厂开展定額分析工作，在厂部計划科內設專門掌管制訂、檢查和分析定額的工程师和經济計划員，通过他把全厂的生产定額工作統盤抓起来。他們加强与車間的車間主任、工程师、經济計划員，厂部的工艺工程师，調度室的調度員和計划員，供銷科的材料員，会計科和劳动工資科的計划員等做具体工作人員的联系，並通过参加厂部每天的生产彙报会，了解全厂的中心問題。营口厂运用这样的方法，把定額分析工作全面舖开，並且成为該厂在管理生产、改进技术，一时不能缺少的重要方法。

第三，充份發揮車間职能人員的助手作用，它是減少車間領导事务主义、加强生产管理的重要步驟。目前車間职能人員在工作中是有問題的：①車間主任因忙于生产，往往忽略了經营管理工作，对車間职能人員有些放任自流現象或松一陣紧一陣的現象，任务来了就抓一把，平时就很少过問他們的工作；②車間职能人員的职权范圍，有些时候因車間主任帶头乱抓，使某些职能員的正常工作秩序不能建立；③厂部科室对車間职能人員的工作关系和工作指示不够明确，造成車間業务不好开展；④某些原始記录不及时、不准确，严重影响核算工作的質量；⑤車間职能人員本身，缺乏深入現場、联系羣众的工作作風和缺少鑽研業务的精神，影响車間業务工作質量不高。

为了能够很好地發揮职能机構的作用，車間領导人要从思想上重視职能人員的作用，工作中多多依靠他們出主意想办法，並且要注意支持他們正确的意見。其次，不仅要明确規定他們的工作范圍、职責和具体的任务，做到人人都有丰滿的工作量（不足的可以兼职）；而且还要規定这些工作的責任制度並訂出工作計划。在日常工作中，車間主任要注意檢查其执行情况；于此同时，也要求車間主任工作要有計划性，不能乱抓，更不能打乱职能人員的正常工作秩序。为了讓职能人員能更好地为工段服务，車間主任应經常發动工段对职能員提出工作要求，以便不断充实他們的工作內容，更好地發揮职能員在車間的作用，职能人員本身也应严格要求自己，应該主动深入工段，为生产服务，並且要加强学習，提高工作水准，要及时提出对工作的意見和改进工作的方案，帮助車間主任正确地决定問題，把生产搞好。

第四，發揮职能机構作用的另一个重要問題，就是要加强科室和車間职能人員的政治思想領导，特别要注意教育科室工作人員，向工人学習，学会依靠羣众的工作方法。並且在这个基础上，树立科室为生产服务的观点。为了充份發揮职能人員的社会主义积極性，提高工作效率，要依靠企業工会組織和行政密切配合，把科室竞賽深入、持久地开展起来。

究竟要設哪些职能部門

重庆市第二工業局干部科

重庆中南橡膠厂在精简机構中，把原来的11个股室改为5科1室，干部人数从佔职工总数的15%降低到7.29%。这5个科就是：生产科（包括原生产計划科、劳工科），技术科（包括原技术科、技术檢查科、試驗室），財务科（包括原会計科、供銷科），干部科（包括原人事科、保衛科），总务科。他們認为这样的合并有很多好处，适合地方中、小型企業的特点和生产需要。

劳动工資科与生产科合并的好处：

兩科合并前，生产科只管生产計划、生产調度，但对其中的重要环节——劳动組織、工人技术水平、工資級别等考虑得少，或者只消極地提供劳工科参考意見，因此計划的平衡与調度的貫徹处于被动地位，不能發揮积極作用。

劳工科对生产情况不熟，計划安排意圖了解不够，对生产的关鍵与生产进程中的变化無法掌握，因此除对工資問題抓得較多外，对劳动組織、劳动調配及組織措施的制訂与貫徹等，往往不能起到保証作用，只能被动地按照生产科的意見办事，有时甚至形成迁就。

劳工科与生产科在業务上存在着矛盾，一些属于劳工范圍的事，生产科必須管，但又不能主动地管（如劳动組織調配等），或没有去管（如技术程度、工資等級等），有些劳工科又管不了，結果形成兩不管或管得不深不透，以致計划的平衡流于形式，劳动組織混乱，工人調动頻繁，工时定額不准确等情况，長期不能得到解决。

劳工与生产業务联系密切，但兩科职責不同，处理問題时周折頗多，如月作業計划的編制，生产科先由劳工科取得工时消耗定額后編制計划，交劳工科安排劳动組織后，再交回生产科作全面平衡，平衡后發現問題再交回劳工科採取組織措施，然后計划始能定案。这样，不但費时多，且由于时間不允許，往往馬馬虎虎平衡一下，不能真正做好工作，致使計划流于形式。

很多工作重复，如在計划方面：生产科有一套产量定額，劳工科也要搞一套工时定額，其实是一个东西的兩种表現形式，搞生产計划的本来就应管工时定額，由于工时定額是劳工科管，产量定額与工时便分了家，生产科根据劳动力安排产量，劳工科根据产量安排劳动力，結果是工作重复，造成人力浪費。在統計方面：生产科必需搞产量方面的一套統計，劳工科必需搞工时利用統計，而搞产量統計，工时是必需統計的项目，搞工时統計，产量又是必須統計项目，一件事情却要兩个人来做；並且由于統計方式不一致，其結果也往往不一致。在調度方面：生产調度中劳动力調配是主要內容之一，过去厂部和車間仅設有調度員，沒有專职的劳工員管劳动調配工作，因而便形成：調度員提出調配意見，劳工科劳工員去执行調配，一件事分兩节办，旣費时間又往往造成相互推托和相互埋怨。

兩科合并后，上述問題便可得到解决。

但也有缺点：（1）生产科本来已經繁忙（生产調度、計划、統計、基建、生产准备、劳动竞賽等），再加上劳工工作，工資改革后遺留問題較多，可能会因工資、調动等工作，影响生产管理工作。

（2）劳动工資的一些專業業务，可能合并生产科后会放松下来，这主要在表現工資制度的改进与工时消耗分析及劳动生产率掌握等方面。

以上缺点是可以通过明确分工、加强协作来加以解决的。

技术科、技术檢查科試驗室合并的好处：

（1）可以精簡人員，如精簡了技术科長及試驗室負責人，原技术檢查科統計員可以兼搞兩个科一个室的統計，兼办文件、总結及制度起草等工作，共精簡了三人。

（2）合并后的技术科，加强了業务的統一性，减少了踢皮球的現象，如新产品，从設計到試驗，从操作規程到檢驗标准，可以从头到尾管下来，使之具体完整，避免問題的产生，减少互相間公文来往。

（3）原材料进厂后，在原材料檢驗时發現了問題，能够及时得到解决，不再象过去，先由檢查科提出問題，技术科再去了解，往往与生产脱节。

（4）技术科可以直接抓檢驗員的業务，發現有关技术問題主动加以解决。

也有些問題：日常業务工作增多了，可能影响技术研究，新产品設計、試制等工作的深入和开展。但总的說来，优点多缺点少，而缺点是可以通过严密的分工得到解决的。

会計与供銷合并成立財务科的好处：

会計、供銷未合并前存在矛盾不易消除，如供銷科向会計科要錢購买原料抓得很紧，会計科要供銷科收款，供銷科就不大关心。兩科的工作繞了圈子，有的工作重复，供銷科原負責領款、报帳办理入庫手續佔了將近一个人，而四号日記帳材料核算員还要重新核算調理入帳；供銷方面本来已經开了發票、提貨單，还得將开过的發票提單交会計科核算，往往經过开發票及提單的同志，再等会計科确定产品价格，这样往返費时又几乎佔了一人。諸如此类工作很多，如合并便可消除。

人事、保衛合并为干部科的好处：

工作上相联系很紧，如档案經常往返互借，浪費人力和时間，合并后就不存在此問題。档案管理工作方面，人事部門有档案，保衛部門也有档案，因此都有專人，合并后一人保管即可。人事部門要培养提拔干部，培养提拔干部的同时必需审查干部的政治历史是否清楚，这与保衛業务亦有紧密联系，在对新职工的政治历史問題审查上，过去也有重复，合并后即可克服。（轉載重庆市第二工業局生产簡报45期）



皮革貼板干燥法的优点

陈　定　国

为了提高铬鞣正面革的質量，我們对整理过程中的干燥部份进行了一些对比性的試驗，即不同的干燥方法对皮革質量、制获率、生产週期等的比較。作了釘板干燥法、貼（粘）板干燥法及晾（推）板干燥法的試驗，所得到的結論是釘板法与貼板法的革在質量上沒有什么区别，但貼板法有許多优点是釘板法所不及的；晾板法所得革的質量虽好，但存在一些严重的缺点。現在分别簡述如下。

貼板法干燥在国外虽然已經被列为生产方法之一，然而在国内它只能說是处在試驗的过程中。所謂貼板干燥，就是指把革的正（粒）面或反（肉）面，借助粘着剂的作用，把它貼在玻璃板或其他光滑的平板上进行干燥。在染色加油后，搭木馬靜置 24 小时、挤水、伸展，准备貼板。我們用的板片是玻璃板，大小是以中、大牛皮能够貼上为限，板的厚度約 6 公厘左右。貼皮时貼正面或反面都可以，但要根据原皮的質量而定。皮板原料質量好，纖維組織緊密，可以貼正面。这样得到的皮革成品，粒面比較細致、平滑、美观，許多細小皺紋能够完全除去；但是貼正面是一个細致的工作，首先必須將使用的玻璃板洗淨，皮面也要擦干淨，如果沾上了污物或粒狀塵土，都能在革的粒面留下深淺不同的圓形或条形痕跡，而且沒有办法可以除去。因此貼正面的时候，玻璃板必須經常的甚至是每貼一次皮必須洗滌一次。皮板較次，特别是纖維組織疏松者，最好貼反面。貼反面所得革的成品在外观上虽然不及貼正面的，然而在革的質量及触感上則有所提高。主要是因为这样貼皮的結果，有些粘着剂填充到皮內，賦予皮革以若干优良的性能。这种貼法的优点在于玻璃板不需要經常的洗滌；但也有缺点，就是在貼皮时，用銅刮子或玻璃刮子伸展稍不注意，將可能在皮面留下一些深淺不同的条形的痕跡。

其次，粘着剂的选擇与配比也是很重要的。使用最广的是苏联介紹的用亞蔴子浸出液，又叫亞蔴子湯，这是一种最好的粘着剂。用他將皮粘在板上很牢固，干后又很容易撕下來。其他的像淀粉、糊精、乳酪素等都可以使用。根据上述的几种材料看来，在我国目前的情况下，是办不到的。不是由于这些材料少不能保証充分供应，就是价格貴，使用起來極不經济。分析一下貼板法对粘着剂的要求，不外乎是下列三个方面：

1. 容易粘着，但也容易从板上撕下來；
2. 粘着剂对皮纖維不起强烈的膠結作用；
3. 能保証材料的供应，价格賤。

我們經过試驗及生产中的实际使用，証明牛皮膠是一种理想的材料。牛皮膠加一些硫酸化油調节其粘度和濃度后，可以控制它的粘着力。目前我們在生产中使用的配方有兩种：一种是牛皮膠（市售）3.5%、硫酸化魚油 8%、水88.5%，配好后，在低溫下放置一夜（冷冻），即可变成濃厚的糊狀物。这个配方在冬季使用。另一种是牛皮膠 3.5%、硫酸化魚油8%、蔴玉粉 1%、水87.5%，配好后用深井水冷却即可使用。这个配方在夏季使用。夏季之所以要用蔴玉粉，是因为它可以增加粘着剂的濃度，便于粘貼。蔴玉粉溶解在 70—100 份热水中(80°C)，冷却后可以得到一种粘度極低，而濃度很大的糊狀物。

往玻璃板上粘貼的时候，把粘着剂塗到革的正面或反面后，可由二、三人同时操作，均匀的往縱横方向伸展，約 4 分鐘可以貼好一張皮。若能保持40°C左右的溫度，在15—20小时內可以干燥完成；若使之自然干燥，則因气候的不同，需要 4—10 天的时間。干后从板上撕下的皮，应該不是板硬的（不像釘板法掛晾干燥后的那种現象）。然后將革置于含水份不多的木屑中回潮，約 3—4 小时，使皮中水份达到約 25% 左右，即可进行拉軟操作。以下的工序与一般面革的操作法相同。

还有一点值得提到的是关于貼板干燥的設备問題，当然一般以採用玻璃板为好，然而根据我国目前的情况看來，大小类似的玻璃板是不容易購置的，而且价格貴。同时玻璃板重，容易破損，所以需要固定的装置，不能任意搬动，装置費用是比較多的。若以干燥 100 張中等大小的皮計算（50塊玻璃板），需要約 1 万元左右的装置費，因此可以考虑採用膠合板（三夾板或五夾板）；不过膠合板很不容易制得像玻璃板一样光滑的平面的，用它來貼皮最好是貼反面，或者是用兩張皮重着貼也可以。第一張皮以反面貼在板上，伸平后再貼第二張。第二張皮的粒面对着第一張

皮的粒面貼上，但第二張皮須完全貼在第一張皮上，否則是貼不牢的。这样貼出的皮，粒面細致的程度介于貼正面与貼反面之間。另外膠合板的耐水性如何也是值得注意的。因为膠合板是薄木板粘合起来的，当它遇水或在水中浸泡过夜后，是否会产生脫膠分層現象，应該充份考慮到。膠合板是否会發生分層，主要决定于粘合剂的种类，其次是膠合板表面的防水物。以往多用牛皮膠为粘合剂，这是一种極不耐水的东西，遇水即有脫膠的可能，除非在膠合板的表面塗有很强的抗水性物質，一般不宜採用。其次有一种用牛血与石灰作的粘合剂，用这种粘合剂所粘合的膠合板耐水性是很好的，放在水中浸漬一夜，又用日光照射，也不会脫膠。現在还新出一种膠合板，是用化学膠——尿醛树脂为粘合剂制成的，它的耐水性也是很好的。作为貼板用的膠合板最好採用后兩种。其次是关于膠合板表面的防水物，一般多採用硝化纖維漆，亦可採用生漆（天然漆）或植物油类（干性油）等。採用膠合板制的貼皮工具好处在于設备簡單，購置成本只相当于玻璃板的1/10—1/5。同时可以任意搬动，好像釘板法干燥时可將皮釘在板上后，搬到日光或通風的地方去干燥一样。

試驗及生产的結果証明，貼板干燥法有如下几个优点：

1. 質量好（与釘板法比較沒有什么差異），而且面积产率大（見表），皮板極为平整，为釘板及晾板法干燥的皮所不及；

2. 減少了工序，如不需要掛晾、釘板起釘、修边等；

3. 干燥时間縮短，因此生产週期相应縮短；

4. 釘板干燥法消耗木材很多，貼板干燥法可以大量的节約木材。

至于晾板干燥，就是皮在整理过程中不經过釘板或貼板的操作，將皮染色加油后在不同的干燥程度下，用手工进行多次伸展（一般在三次左右）。用这种方法得到的成品質量确是很好，粒面特別細致，为釘板与貼板法所不及；但是他也存在以下几个缺点，如①面积产率在三种方法中比較起来最小（見表）；②有严重的不平整現象；③为了便于多次伸展操作的关系，一般都在操作中將皮从背脊綫对裁开来。这样一来，革的週边增大了，而在制鞋下料时就減少出料的数量。

釘板法干燥目前国內广泛採用着，操作方法基本上是一致的，这里不再叙述。这种方法得到革的質量是好的，唯对于腹部纖維疏松者，松面的情况是很难避免。

附表中面积的比較是分別用釘板貼板与晾板法干燥后，再整理成成革的面积比較：

釘板与貼板法的面积比較			釘扳法与晾板法的面积比較		
	釘板面积	貼板面积		釘板面积	晾板面积
1.	108	114	1.	143	137
2.	104	108	2.	145	136
3.	125	130	3.	147	143
4.	113	121	4.	161	155
5.	108	114	5.	138	132
6.	120	123	6.	137	124
7.	145	145	7.	140	131
8.	121	127	8.	148	143
* 貼板比釘板面积大 4.8%			* 釘板比晾板面积大 6.6%		

从上表可以看出，貼板干燥法所得革的面积較釘板法大4.8%，較晾板法約大10%以上。因此若以每日加工100張皮的工厂計算，每年相当于多获得1500—3000張革。由于我国目前生皮原料供应紧張，能够在保証質量的基础上获得更大的面积产率，当然是值得我們制革工作者密切注意的。

提高火柴磷面質量的方法

山东省工業厅輕工業处

提高火柴磷面質量，应当由兩个方面来研究，一个是火柴葯头，一个就是磷面。現在只談有关火柴磷面的几个重要問題：

配　　方

甲、發火剂：（1）安全火柴磷面中唯一的發火剂是赤磷，赤磷由黄磷在密閉器中加热到250°C轉变而成。他是黄磷的一种同素異性体，呈暗紅色，比重2.2，不溶于水也不溶于二硫化炭，在空气中不能自燃。热至270°C左右开始燃燒，沒有毒性。（2）赤磷容易吸收大气中氧气和水份氧化成为磷酸，不仅使包装的鉄罐易于銹爛，如磷酸含量过多，往往使磷漿中的动物膠变質，失去粘力。（3）赤磷系一强力还原剂，和氯酸鉀混合形成極敏感的爆炸物，火柴磷面所以使用赤磷，就是利用这一特点。

乙、塡充剂：用于磷面的塡充剂，从全国配方来看，主要的有以下几种：（1）三硫化銻：黑色結晶矿物，性脆易磨成細粉，同时也是一种还原剂，和氯酸鉀能起反应，火柴头在它的光滑面上擦划，容易發火。（2）硫化鉄：化学性能和硫化銻相似，可作它的

代替品，唯硬度較大，粉碎比較困难，但价格非常低廉。（3）玻璃粉：化学性稳定，表面硬度較大，可增加磷面摩擦；但也有缺点，無顏色，單独使用时磷面不能做成傳統的棕紅色。（4）紅氧化鉄：紅色細粉，与赤磷相仿，他和二氧化錳相似，旣可作塡充剂也可作着色剂，兩种混合用，可成棕色，但摩得太細和水易起水解反应，生成氫氧化鉄或氫氧化錳，使磷漿稠厚不易操作。

丙、膠合剂：一般以皮膠为主，也有掺用部份骨膠的，目的在減低成本。由于膠和水生水解作用，常使磷漿不易久貯，同时皮膠在气溫降低时易于結冻，刷成磷面有时發生刷痕或凝結太厚，操作比較困难；因此有些厂改用桃膠。桃膠是植物膠，不易腐败，也不結冻，流动性大，操作方便；但用量应为皮膠的二倍左右。由于桃膠系进口物資，应否推广値得考慮。

丁、着色剂：除紅氧化鉄和二氧化錳外，一般以松烟为主，松烟遮盖力大，对于防止磷面露底有利。但松烟比重小，吸潮力大，用量不宜过多，以免磷面疏松。

为了便于研究，可把配方中葯料的比例，按其不同性質区分为兩个部份加以考慮：（1）干葯中赤磷和其他葯料的比例，（2）膠和干葯的比例。至于磷漿中的含水量，过去常列入配方中，其实水在配方中只是操作上調整磷漿稀稠，便于塗刷磷面的一种手段而已，其本身在干燥磷面上並不存在，可不計算。

首先談干葯中赤磷和其他葯料的比例，赤磷旣是磷面上唯一的發火剂，从理論上講，比例多的較比例少的好。据上海火柴技术小組的經驗和青島济南兩厂的試驗結果，也証明这一点。但赤磷用得过多，不但成本太高，並且由于赤磷粒子接触緊密，很容易使磷面在摩擦时引燃延燒，从而減低了磷面效能。因此赤磷的比例应有一定限度。同时干葯中的硫化銻（或硫化鉄）虽作为塡充剂使用，但事实上它本身也有和火柴头同样的發火能力，能促使發火松快。不象二氧化錳只有塡充着色作用，一般經驗証明硫化銻的配方灵敏度較高，尤其在划潮湿的葯头时特別显著。此外在操作上不粘刷、不費力、容易刷。因此硫化銻的比例也应該作为重点来考慮。从上面兩点来看，赤磷和硫化銻应占的比例都不宜太低，根据国內各火柴厂磷面配方，我們認为赤磷佔 40% 左右比較合适，硫化銻可根据成份好坏以佔 35% 到 40% 左右为妥。其他葯料約佔 10—15%。也就是說，赤磷和其他葯料比例以 1:1.2 至 1:1.5 为宜。

其次，談膠和干葯的比例。膠在磷面上的主要作用有二：（1）將磷葯膠合在紙上並使赤磷粒子均匀地固定在盒面上，（2）磷面的坚固度和灵敏度，可由膠量的多少加以調节。这兩种作用存在矛盾，膠少發火灵敏，但坚固度差，磷面易于受損；膠多坚固度好，但灵敏度差，發火迟鈍。根据全国火柴厂磷面配方，膠的比例一般在 9—10% 左右，也有个别少于 9% 的。据上海技术小組的經驗，用 9.1% 膠的磷面比 7.2% 的效能高 26%，說明用膠少不如用膠多好。苏联現用磷面配方膠合剂（包括皮膠、桃膠、山羊刺膠）佔15.8%。我們在青島試过，並与中央兩个配方对比（膠 10%）效能最高；但灵敏度較差，成本較高。苏联磷面配方原为适应苏联棕头而制訂的，葯漿比重大（1.6—1.7）、头子坚实，磷面必須坚固耐擦，这是合理的；而我們火柴头一般不如苏联产品坚硬，磷面太坚硬旣影响發火，也使葯头易于擦損。因此我們認为膠和干葯的比例还是以 9—10% 比較恰当。对于采用苏联棕色头配方而葯头又做得比較坚实的，不妨按照具体情况适当提高。

以上所談，只是配方中主要葯料的比例問題，为了保証磷面質量，还需要結合每件耗磷量来加以考慮；不然尽管配方中比例如何合理，只要耗磷量不够，擦划效能就要降低，因此每件耗磷量应該有个最低限度来保持磷面擦火效能。根据我們多次的試驗，参照本省气候情况，每件耗磷量不低于 12 公分比較适当。只要紙張坚固，糊合貼妥是可以达到标准的。

此外，上海火柴技术小組建議把配方中的赤磷比例提高一些，而每件耗磷量还是維持原来的数量，我們認为値得考慮，希望大家研究，但应該注意露底。現在介紹几个磷面配方如下：

（表一）

配　方	（1）	（2）	（3）
赤　磷	42	40	36
三硫化銻	48	30	25
紅氧化鉄	—	5	5
玻璃粉	—	14	22
松　烟	—	1	2
膠	10	10	10

配方（1）質量較好，成本較高，操作容易；配方（2）質量較差，成本也較低，操作不如（1）方容易；配方（3）質量較差，潮季發火鈍，操用較难，成本低。

糊　盒

火柴磷面配方是决定磷面質量的一个重要因素，但只有好的磷面配方，还不能够决定制出的磷面一定好。在潮湿天气中，磷葯的擦划效能虽很好，但稍經擦划，糊盒紙先碎了，或盒片先破裂了，都能使磷面失掉了使用价値；因此盒子的質量，对保証磷面使用

价値来說也是一个不可忽視的因素。关于盒子質量方面提出下列几点，供参考：

在多次檢查中，我們見到同样紙糊的盒子，糊得好的能划二、三百枝，糊得坏的只能划到一百多枝。这說明糊盒时应該糊得端正、無縐紋，紙与盒片应糊得平正、妥貼、牢固，內外盒片也不得有破裂現象。因此在糊盒工作中，耐心指导糊盒工人的糊盒方法和加强盒子驗收工作是很必要的。但盒子糊得妥貼和牢固与否，还不能單純依靠糊盒方法，其中糊盒用漿糊的好坏、紙張的好坏、盒片的厚薄，也是有很大关系的。我們用面粉与同量甘薯粉加同量水份制成漿糊，用同样方法糊盒、刷磷，兩者擦划效能比較如下：

（表二）

	黃紙甘薯粉糊盒每面擦划效能	黃紙面粉糊盒每面擦划效能
第一次	192 枝（六盒平均）	133 枝（每盒平均）
第二次	251 枝（三盒平均）	195 枝（九盒平均）
第三次	221 枝（六盒平均）	192 枝（三盒平均）

在 20°C，相对湿度 90%，潮 24 小时后擦划效能：黃紙甘薯粉糊盒每面擦划效能 250 枝（三盒平均），黃紙面粉糊盒每面擦划效能 194 枝（三盒平均）。

以上結果，表明甘薯粉若能适当处理，（甘薯粉加入1.5至 2%燒碱打漿糊），用来代替面粉打漿糊，效果良好。

其次关于糊盒用紙方面，上海市火柴業技术小組曾作过試驗，結果如下：

（表三）

盒子牌名	糊盒紙張	临界温度	擦划后盒子情况
大明	虎黃紙	三次平均每面57枝	紙張都破
南京牌	淺黃牛皮紙	三次平均每面52枝	紙張都破
	本色包封紙	三次平均每面53枝	
华光新生牌	藍紙	六次平均每面76枝	紙張未破

根据以上結果，我們認为糊盒用紙張質量必須保証，一般以平均裂断長不低于 1800 公尺，耐水度不低于 3 秒鐘为宜。这样，糊出的盒子，擦划效能增高，並且也坚固美观。

第三，磷面用的盒片厚了（厚于 0.5 公厘），擦划时盒子不容易变形，也不容易破碎，能够增加盒子的耐擦性，相应增加了盒子的擦划效能。但是盒片过厚，用的木材就多，浪費了木料，增加了成本；盒片过薄，盒子容易破碎，因此盒片过厚与过薄都不适合。部頒标准規定盒片厚度 0.5 公厘是合适的。盒料划綫过深，盒片容易破碎；划綫过淺，盒片不容易折疊，並且折疊后容易起毛，盒料划綫一头过寬一头过狹，糊出的盒子不端正坚固，这也是我們应該注意的。

刷　磷

刷磷操作好坏对提高磷面質量的关系也很大，要使操作符合要求，又須注意如下几个方面：

甲、赤磷酸度：目前各厂所用赤磷，多数是吉林化工厂所生产的淞江牌赤磷，含磷酸較高，在磷漿中能破坏膠漿力，影响磷面質量，因此需要用炭酸鈣中和，以除去磷酸，但用几倍炭酸鈣中和最为合适，尙須研究。我們知道以下几个因素对于炭酸鈣的使用量有关：①炭酸鈣的純度；②中和产生物不全是磷酸鈣，还有磷酸氫鈣；③赤磷化驗后不断的繼續氧化成磷。所以用十倍于理論数量的炭酸鈣去中和磷漿中的磷酸的說法，是有根据的。但是用十倍于理論数量，对于合乎原料标准的赤磷（含酸不超过 1%），是适宜的；而对含酸 2—3% 甚至更多时，就会發生炭酸鈣的用量佔百分比很大，因而影响了配方中赤磷的比例，若是減去三硫化錦或二氧化錳等的配比也是不适当的。

我們認为：如含酸超过 1% 以上，可以①用水漂洗的方法，先行去酸，再磨細使用，炭酸鈣仍要适当的加。②仍用炭酸鈣去中和，但数量並不是呆板的用十倍于理論量，而是用理論用量加上一个基本量。所謂基本量，就是用来对付上面說过的三个因素所需要的量，这个数量是多少，尙有待于研究。另外，我們还建議推广以热处理方法加速中和磷酸的試驗，此法易使中和作用容易促速完成。

乙、磷葯細度：磷葯細度按中央部頒标准規定，应当完全通过 200 眼的篩；但是目前我們还沒有精密的办法来测定磷漿細度，只要磷漿磨到一定的时間后，在可能的条件下，用 200 眼的篩測定一下就可以。

但要將磷漿細度磨到通过 200 眼的篩，並不能單純依靠增加磨磷时間，因为赤磷的硬度小，容易磨細，磷面用的其他杂葯，硬度比較大，需要長的研磨时間，因此研磨磷葯时，先將杂葯研磨相当时間后，然后再加进赤磷，一同研磨，这样磨出的磷漿，容易保証細度均匀。

丙、磷漿比重：磷漿的比重对保証磷面質量也有很大关系。磷漿比重相差很大，稀稠就不一致，因而刷出的磷面厚薄也就不均匀，从而減低了磷面的擦划效能，

（下轉第 22 頁）

电鍍硬鉻的操作經驗

广州市五和电木制品厂

压模加鍍硬鉻可以提高其表面硬度、耐磨损、耐热、耐化学腐蝕性能力，也用以恢复磨損和磨薄的零件规格，以延長压模寿命及提高产品質量。

鍍鉻的过程

一般电鍍过程系採用可溶的陽極，而鍍鉻时則用鉛制的或鉛銻制的不溶解的陽極。此种陽極在电解时，只帮助氧化还原作用，而鉻則是由溶液中产生出來。

鍍鉻方法有整型和不整型兩种，鍍硬鉻是採取整型，即依照工作物的形狀制成陽極，如工作物有尖鋒、必須相应的做防护極以防护之。

进行鍍鉻的零件和模型，表面不应有砂眼、銹蝕和斑点，应該打磨光滑，不需要的地方应用聚氯乙烯薄膜包紮，以隔絕电緣。

电鍍时先將掛有陰、陽極之夾具放进鍍鉻缸浸漬 2—3 分鐘，使工作物溫度提高至与鍍鉻溶液相同，然后通以 75 A/平方公寸电流，在反極冲击 1 分鐘，再轉回正極，並減低电流，按照规定的电流密度进行鍍鉻。

鉻液配方及工作条件

(一)配方：

鉻酐…………………200～250 克/公升

硫酸…………………2～2.5克/公升

蒸溜水…………………………1公升

(二)工作条件：

电流密度……………60 安培/平方公寸

鉻液溫度………………………………55°C

电压…………………………………6 伏特

鍍鉻用的陽極及兩極距离

陽極系採用厚度 1—3 公厘純鉛板根据工作物的形狀制成，陰、陽極吊裝时放置要平正，兩者距离 10—15MM。如遇复杂工作物或不够10 MM距离时，可將电流适当減低。吊裝工作物时最好用鉛。

蓄电池使用

为着簡單和便利起見，我厂利用鉛板蓄电池放电，用变阻器調节电流，如遇电流和电压不够用时，可增加电池数量，用並联或串联方法补充之。

主要用具及設备

蓄电池或整流器（規格 6～12伏特）

直流安培电流表（規格 1～400安培）

直流电压表（規格 1～12伏特）

导电線　　　　夾具

鍍缸（最好用玻璃缸，否則用磁器或搪青瓦盆）

容量瓶　　　　量杯

量筒　　　　　溫度計

比重計　　　　天秤

化学除油清潔方法

欲鍍鉻的模型及零件，在鍍前表面是否清潔对鍍硬鉻成品好坏，有很大影响。故模型零件在电鍍前，除將其表面施行机械清潔外，尙須用化学方法加以除油清潔。

最簡單除油方法，为揩擦除油和碱液除油。揩擦除油是用毛刷蘸以白堊粉將鍍件擦遍，然后再用溫水及冷水充份冲洗。碱液去油是使鍍件在碱液中因皂化而使油脂清除。

碱液配方是：氫氧化鈉 50 克/公升，碳酸鈉 50 克/公升。

一般碱液除油多在 80—90°C 进行，在碱液去油后，还要採用揩擦去油，以补其不足。

工作物自碱液中取出后，要在热水中充分洗滌，使碱液完全洗去，然后以水冲洗。如工作物表面油污已完全除尽，其表面則全为水所潤濕，倘有水斑或小滴时，則表示油污未完全除去，要再加处理。如碱液使用过久，表面聚有一層油污則必須除去，过久碱液

要更換。

已經除过油清潔的工作物，不可暴露于空气中过久，以免表面氧化和生銹斑，也不可用手触及，以免沾有油污。

电解除油清潔方法

电解除油法是在碱性溶液中,以不銹鋼或鍍鎳鉄板作陽極,欲除油之工作物作陰極，通过电流后,陰極上产生氫及氫氧化鈉,使附在工作物表面上的油脂除去。

电解除油在通电約2—5分鐘后,將电流反接(即將陰陽兩極互調）約1—2分鐘，使工作物表面上的氫膜除去。

用电解除油法除油时，如遇具有深凹之零件，还应同时採用揩擦或碱性除油方法帮助之。

电解除油法配方及工作条件如下：

配方（一）：氫氧化鈉 15 克/公升　碳酸鈉 40 克/公升　磷酸鈉15克/公升　矽酸鈉 8 克/公升。

（二）苛性鈉30%　水70%

工作条件：

温度··································60—90°C

电流密度（工作物在陰極时）—7安/平方公寸。

处理 2 — 5 分鐘；

（工作物在陽極时）—电流可稍降低，

处理 1 — 2 分鐘。

电压·································· 4 — 6 伏

酸液腐蝕清潔方法

清除鋼鉄零件上之氧化物（鉄銹），一般均採用酸液腐蝕法。当鋼鉄零件浸于 1：1 的稀鹽酸溶液中时，其表面氧化物即自行溶解。

酸液腐蝕时，其溫度在25°C进行，每当工作物在缸中取出后，要用冷水充分冲洗，使表面全为水所湿潤。

三价的处理方法

用以电鍍的鉻液中，应經常有2—3%的三价鉻，但三价鉻含量太高时，要用比工作物大一倍以上的陽極通过較低电流处理几小时，以減少三价鉻的含量。

鉻層厚度和所需时間

普通工作物鉻層厚度以5—10微米为最适合，如太厚就会剝脫。5～10微米在正常的操作条件下，所需时間約1—$1\frac{1}{2}$小时。

鍍鉻时存在問題、原因和防止方法

鍍鉻时存在問題、原因和防止方法列表如次：

存在問題	發生原因分析	防止方法
1. 工作物全未上鉻或仅有部份上鉻	①电極反接； ②工作物导电棒接触不良。	①正确裝掛陰、陽極； ②檢查和清理接触点。
2. 鉻層色暗和燒焦	①在一定温度之下电流密度高； ②陽極鈍化； ③工作物悬在鍍鉻缸后，未在电解液中预热即行通电。	①温度与电流要保持一定正确关系；②增大电極之間距离，採用防护性陽極；③把鈍化了的陽極放在酸內腐蝕，並用鋼刷清理；④在通电前，須把另件在电解液中加热。
3. 鉻層上有暗色条痕或点子	由于电解液中硫酸不足。	增加适量硫酸。
4. 工作物的凹入部份未鍍上鉻	①由于凹入部份的电流密度不够； ②硫酸过剩。	增加凹入部分电流密度，要裝置特殊形狀的陽極，並使电流（开始时）冲动一分鐘，也就是使电流密度比正常电流大1—2倍，同时还要降低硫酸含量到正常的濃度。
5. 鉻層呈現暗色	①三价鉻的含量太高； ②硫酸不充足； ③电解液温度太低。	①处理鍍鉻液，除去三价鉻； ②加入硫酸並正确調整温度。
6. 鉻層脫落	①温度和电流密度不适合； ②工作物表面脫脂不好； ③电流密度太大、温度低。	①正确調节电流密度和温度； ②再进行除油清潔。
7. 厚薄度不均匀	①由于工作物的表面与陽極的距离不同； ②防护性極的位置不正确。	①均匀地裝置陽極； ②正确地安放防护性陰極。
8. 鉻層粒狀或突起	①工作物准备不好； ②电解液中混有固体粒子。	①改善和做好准备工作； ②將电解液过濾处理。
9. 鍍層有鱗片狀		处理鉻液。

对不合規格的鉻層处理方法

質量不好的鉻層，可用化学方法处理。在1∶1稀鹽酸里退除，或用电解法退除，后法最快，只要用工作物做陽極裝在盛有濃度为20%的燒碱溶液的缸中，以任何鉄片或鉄制品为陰極通以密度为 20～25 A/平方公寸的电流即可以。为了除去金屬中的氫，在第二次鍍鉻之前要把工作物在180°C之下加热1小时。

安全操作应注意事項

在进行鍍鉻过程中，会有有害的霧气發生，工人吸入后，会影响身体健康。电鍍进行操作或酸洗时，应戴上口罩、防护眼鏡及橡皮手套，並須在抽風設备罩下或在鉄橱中进行。电鍍部門或車間門窗应經常开啓，使空气流通。如遇酸液濺于手足或面部时，应立即用自来水冲洗。此外在工作完畢后或用膳前，要用水冲洗手及面部。

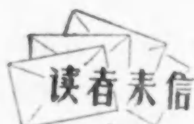
各种溶液溫度，不得超过規定范圍，配制电解时須將硫酸緩慢加入溶液內，或將鹽酸加入水中（不能將水冲入鹽酸），否則容易引起爆炸。

电鍍所用各种酸类，如硝酸、硫酸、鹽酸、鉻酐等，使用时应極小心，勿与皮膚和衣物相接触，一切葯物、最好有專人負責保管。

电鍍硬鉻經济效果

以电木皂盒压模为例：未加鍍硬鉻前，每压塑2000次左右，压模便起粗糙輻射紋，須拆卸加工打磨修理，（每拆卸一次連安裝起碼停工一天）且压模經常容易磨損，影响产品超重。每月最少要修理兩次，同时出模产品色澤暗淡不光亮，質量很低，还要增加拋光工序。

压模加鍍硬鉻后，压塑 10,000 次至 15,000 次才显粗糙，且減少压模磨損，並且不生銹。如無特殊意外事故發生，可保持二个月左右修理和补鉻一次。加鉻后表面光滑，任何性能的电木粉均不黏模和不污模，产品質量比未鍍鉻前提高15%至20%。同时出模产品色澤鮮亮，減少拋光工序。对亏損或差少許不合規格尺寸等压模可以弥补，或恢复磨損和磨薄的規格，加强压模密度，減少毛边原料損耗約0.5%。



充分利用烘缸面积，增加紙張产量

編者按： 改变紙的規格，对充分利用烘缸的有效面积是有益的。但这一問題的牽涉面較广，全面改变尚有一定困难。因而仍須因地制宜地进行改变較妥。同时，改变前也必須与商業部門和用戶取得协議。

宁波市公私合营华倫紙厂生产白招貼紙和包裝用紙二种，造紙机的烘缸面积是66吋。由于执行紙張的統一規格規定，因此一直將66吋的烘缸有效面积做 43 吋和 47 吋幅門的紙張。今年四月份，为緩和紙張的供应，經与有关部門联系后，已將白招貼紙的規格由 31×43 吋改为 31×52.5 吋，包裝紙規格由 35×47 吋改为 35×52.5 吋。由于幅門的改寬就能增加了产量 11—12%，第二季度就增产了 24 吨左右。

这一措施的实施不仅能增加产量，而且亦克服了由于烘缸兩边空隙过大，溫度較高，而使紙張兩边經常發綯的毛病。同时該項措施完全是利用設备潛力，所以不需要什么費用。至于規格改变后是否会影响用戶的使用問題，据了解虽也有反对的，但部份用戶是表示欢迎的，当然他們在裁剪方面是作了某些改进。

因此，我建議全国各造紙厂，均应充分利用烘缸的有效面积，来加闊紙張的幅門，以增加紙張的产量，並要求商業部門能給予大力的支持。同时希各有关單位对原規定的紙張規格作一确定，允許进行适当的变更，並希支持这一措施的实施。

馮偉元

不要浪費原皮

目前我国原皮供应非常紧張，不能滿足制革工業的需要，但是有些地区的肉食供应部門，以目前肉食供应紧張为理由，把应該剝皮的豬肉都一律不剝皮。如天津、北京兩市供应罐头厂的豬肉都未剝皮，把豬肉运到罐头厂后再剝，結果剝下来的皮就不能再用来制革了，这就浪費了我国的原皮資源。我認为剝皮后再供应並不影响豬肉罐头的生产，也不会促使肉食供应更加紧張。因此，我建議有关的肉食部門，凡是供应罐头厂的豬肉，都应該先剝皮。这样既可以增加皮革工業的資源，又可以增家国家收入。希望肉食供应部門不要浪費原皮，应該从整个国家的利益出發。

陈权香

軽工业动態



武汉皮革联合工厂通过职工代表大会生产、整風出現新的高漲

武汉皮革联合工厂在十一月中旬召开了第二次职工代表大会，通过会議，解决了不少重大問題，不仅推动了增产节約运动，推动了整風，也教育了羣众，教育了領导。

在整風当中，全厂职工羣众提出了不少問題，如要求領导解决房租津貼和工作服問題，要求每年發一套工作服；工人对干部住房子意見很多，認为干部收入多，家庭人口少，而且都住上了房子，一致要求干部把房子倒出来，讓工人搬进去，来一个大搬家。其它提出的問題也很多。領导上把这些問題归納以后，提交这次职工代表大会讓大家进行了討論。在討論中，个个代表小組分别展开了辯論。最后，一致認为房租津貼由于当前国家經济还有困难，一时还不能得到解决；工作服問題，由于国家棉布供应紧張，也不应該每年發放，今后只能根据棉布供应量适当决定；干部住房子問題，工厂領导一方面对过去在分配房子时确实存在不合理的情况进行了檢討，並表示在今后工作中加以注意；另一方面，也指出目前房子缺乏，要求干部騰出住房是不現实的，大搬家不是解决問題的根本办法，取得工人的一致諒解。在这次大会討論中，着重貫徹了勤儉建国艰苦奋斗的方針和个人的目前利益服从整体和長远利益的原則。因此受到全厂工人的拥护和支持。对于一些能够解决的問題，也本着“少花錢，多办事”的精神分别加以解决。如交通費津貼問題，会議前很多职工堅决要求解决，但經代表們討論后，为了照顧路远职工上班的实际困难和搞好生产起見，决定由工厂在不影响正常生产运輸的情况下，抽出兩台汽車，早晨接一些远程职工上班。又如洗澡問題，由于鍋爐小，热水不够供应，大家提出男女职工輪流开放的办法。單身职工喝开水問題，以往是每人每日發票2張，經討論，大家認为这样有浪費，改为男职工發一張，女职工發一張半。由于这些問題的解决，广大职工一致表示滿意，都認为这次职工代表大会开得很好。不能解决的問題，領导上也向大家作了明确的交代。事实証明，通过整風，領导作風也有很大改善。

在职工代表大会开始时，有些代表对这次大会能否解决問題缺乏信心，因此有的代表不来参加会議，工厂大字报公布了代表名單以后，有的人說：“不解决問題，我参加干啥”？还有的代表抱着迟疑观望的态度。但是通过报告、討論和各項問題的不断解决，消除了他們这些不必要的想法。大家普遍体会到討論問題的过程就是辨明是非的过程，在这个过程中，大家在思想上提高了社会主义覚悟。該厂領导通过这次运动也加强了依靠羣众和相信羣众的观点。在大会以前，該厂領导对制革車間集体計件工資制度整頓方案能否通过把握不大，怕羣众出难題。事实上，这个車間代表一致通过了这个方案，並認为这个方案是可行的，厂長說：“这对我們是一个很深刻的教育”。

职工代表在討論第四季度增产节約方案时，大家情緒特别高漲，一致抓住了提高产品質量和节約原材料的兩个关鍵，光是質量方面的意見和办法就提出97条。制革車間並提出成立事故委員会的羣众性的組織，以便發生質量事故时进行及时的研究处理。“質量是工厂的命运”这一口号已經在大家思想中紮下了根。全体代表一致决心要用实际行动，帶动全体职工进一步改进和提高产品質量，更多地增加花色品种，以維护工厂信誉和出口鞋的国际信誉。

这次职工代表大会的召开，有力地推动了生产，在11月召开职工代表大会期間，全厂总产值超过計划3万余元，完成率为110.06%。由于全体职工的积極努力，各种产品全部超額完成了計划。为了貫徹职工代表大会的决議，目前各車間已开始形成挑应战高潮，全厂正举行报捷大会，生产捷报像雪片一样不断地貼上报捷台和飞向广播室。大家决心爭取在今年这最后一个多月的时間里，努力生产，提高产品質量，超額完成第一个五年計划，迎接第二个五年計划的到来。

（楊国波）

山东造紙总厂十个月节約漂粉11383公斤

国营山东造紙总厂二車間洗漂工段在增产节約运动中积極开动腦筋想办法，使漂粉的使用量逐月減少，今年的十个月內为国家节約漂粉11383公斤。

該厂制造卷烟紙的主要原料是廢繩头和廢漁網，这兩种料子是不易漂白的，过去时常因漂出来的料子白度达不到标准而造成返工。不但大量地浪費了漂粉，而且增加了漂白时間，影响生产計划的完成。

增产节約运动深入开展以后，工人們針对以上关鍵，制訂了竞賽措施計划，並提出了“漂粉用的要少，料子漂的要白”的保証，班与班之間展开了同工种的节約漂粉竞賽。在技术人員的帮助下，首先摸清了不同类别的料子在漂白过程中的規律，改进了漂料子的操作。同时学習“冷漂料子”的先进經驗，結果，不仅节約了蒸汽，而且也提高了料子的白度，減少了漂粉使用量。此外，注意根据料子的类别和濃度大小确定漂粉使用量，在下漂粉时掌握均匀透徹，这样可使料子易于漂白。特别要严格控制漂粉的残氯，解决返工重漂的現象。同时在洗叩机上採取分段洗料的方法，減少了料子中的杂質，因而有利于漂白。此外，在工作中由

于每个工人均能認眞执行工作制度与严格遵守技术操作规程，因此，漂出来的料子的白度100%达到标准，漂粉使用量也做到月月減少。按照以往情况，漂繩头的漂粉用量計划为 8 %，实际降低到 7.04%；漂漁網計划是5.60%，实际降低到3.51%。因此，十个月中共为国家节約漂粉 11383 公斤，創造出空前未有的新記录。

（韓寿亭）

常德制革厂用廢牛皮試制再生革

地方国营常德制革厂利用牛皮刨下来的廢料——“湿膠肉”，試制再生革成功。

由于今年牛皮供应紧張，制革業增加生产只能从节約原材料或利用廢料入手。今年第一季里，該厂片皮工人燕志强看見一些膠肉运去制膠，他想：“如果把这些膠肉制成革多好啊！”但是，怎样制呢？他並沒有办法，只把这个想法告訴工程师李勉和技术員王澤鈞。他的这一建議立刻受到了技术人員們的重視。开始，他們在一撮膠肉中，适量加入胰酶和硫酸銨，进行糜化后，涂在布網上，干了，很像革。在厂長的大力支持下，他們連續試制了 5 次，改进了过濾篩，上漿工具及上漿方法后，終于試制成功了。今年第二季度已經正式投入生产，年內可出产再生革六千多張，价值二万二千多元，除工本費，純利約达50%。这种再生革的質量比原皮無显著差别，可供做漆皮箱等物，做成的皮箱价廉物美。

（焰　英）

天倫造紙公司增产节約成績显著

天倫造紙公司在增产节約运动中充分發揮职工的生产积極性，挖掘設备潛力，在节約原材料方面已取得巨大成績。

該公司在增产节約运动中，抓住保証質量的关鍵，利用低級原料代替高級原料，大量增加稻草用量。該公司以前生产办公紙、有光紙的稻草用量是50%—75%，现在已达 100%。使每吨草漿成本降低了 26 元。同时积極提高設备利用率，貫徹蒸球多次放冷气法，使过去每球稻草漿蒸煮时間由 6.27 小时縮短到 5 小时。推行这一蒸煮法后，使每槽漿的漂液耗用量降低了 16.67%。由于裝鍋量的增加和蒸煮时間的減少，充分發揮了蒸煮設备的潛力。同时，推广四川中华造紙厂蒸煮稻草的先进經驗，採用噴煮法自动循环，克服了过去稻草生熟不一，碱耗高、时間長和供不上料等困难。推广北京燕京造紙厂造紙法，使原来每人每班选 15 令提高到 40 令，提高效率一倍以上。推广东北营口紙厂銀銲圓網法，提高了質量和銅網寿命，原来每塊銅網只能使用 20 天，现已延長到 40 天，並把銀粉銲接改成銀絲銲接，不但縮短了銲接时間，也解决了接口印。这些先进經驗推广后，对提高質量、降低成本起了很大作用。

由于全厂职工貫徹了勤儉办企業的精神，除已經提前一年零八天完成第一个五年計划外，全厂职工决心爭取提前一个月完成1957年計划。

（俞运鈞）

唐山市各陶瓷厂採取多种御寒措施保証冬季正常生产

严寒的冬天，是陶瓷業生产下降、破損加大、質量低落的季节，为了战胜冬季对陶瓷工業生产的威胁，唐山市地方工業局所屬的德盛、东昌、德順隆、裕兴成等十九个陶瓷厂和四个陶瓷生产社，作好了冬季生产防护工作。

往年一到冬天，陶瓷業的产品質量下降，破損加大、生产不正常已形成規律。为了打破这个規律，保証正常生产，特别是保証質量稳定，这些企業早在今年九、十月份就进行了准备工作。各企業都發动技术人員和工人共同研究，針对冬季在質量上易于出“坯裂”、“風惊”、“缺釉”、“火裂”等毛病，根据历年的經驗教訓，制訂和採取了技术組織措施，从原料、成型到燒成各个工序，採取了增添棚子、門帘、封閉門窗、修理地炕等設备，防止冬風侵襲和保持室內溫度。根据西宏陶瓷联合厂所屬各厂的不完全統計，已在 256 处掛上了用稻草、麻袋作的門帘、修建了窰門保溫窗六个，新安窗子二十一个；东昌等粗磁厂今年冬季將和去年一样，繼續堅持冬季生产。为了防止“冻坯”、“脫釉”、“倒窰”等質量事故，除对地炕进行了修补外，还新建地炕一千多平方公尺，並責成專人掌握地炕溫度，採取了利用开窰后余热烤坯。德盛磁厂为了解决历年来冬季衛生磁出“缺釉”、“風惊”等毛病，採取了建立“抹釉室”、“改进打窰門方法”等十七項措施，裕兴成等細磁厂为了避免冻坏爐材而造成的产品落髒，改进了刷碱刷釉方法，爐材刷均后必須烤干方能使用。

（德綿、祖印）

回收利用旧的耐酸罎

三酸（硝酸、硫酸、鹽酸）由于容易和金屬物及其他有机物起作用，因此一般均採用 65% 氧化矽、30%氧化鋁、1.88%氧化鉄等含量的陶制耐酸罎为容器。这个容器有的是隨商品一齐銷售，有的則須使用者自备。

成罎的三酸購进以后，旧罎的如何处理是有关工業部門比較伤腦筋的問題。现在中国化工原料公司上海採購供应站拟訂了“三酸容器的回收暫行办法”，並在八月份开始試点执行。規定的回收办法是：凡化工系統供应的三酸容器，使用單位將三酸用尽，积有一定存量，而罎子又是完整齐全、底面無裂縫、無砂眼、無剝皮等現象者，均可送到該站。經檢驗合格后，即可按每只二元匯付。如每月有20万只多用一次，即可节省包裝材料費支出40万元。　　（鐵潤生）



拉鏈銅咪头改成圓形的好处

天津市公私合营福昌、聚盛源拉鏈厂最近設計了一种新型拉鏈，銅咪的头由方形改为圆形，使銅料利用率由 39% 提高到了70%，节約原料將近一倍。同时，拉鏈的質量也有显著提高。

多年来，天津市的各拉鏈厂生产的拉鏈銅咪的头大都是方形，因此，在打咪时，每个銅咪都距离很大空隙，不能套裁，銅片利用率大牙只能达到38.5%，小牙只达到39%，其余都是下料，無形中造成很大浪費。同时，来回拉动时，磨擦的面积大，因此使用寿命也短。

福昌、聚盛源拉鏈厂搜集美国、日本的拉鏈进行了对比，最后研究出了將方头改圆头。不仅节約了原料，而且延長了使用寿命。

福昌拉鏈厂最初改作圆形咪头时，由于排咪裝板經常滚动，生产出来的拉鏈咪脚不齐。后来在排咪裝板的底板上鉋上条溝，將咪的圓头放入溝內，解决了这个問題。

經过以上改进，福昌拉鏈厂銅片的利用率由39%提高到 71% 以上，聚盛源拉鏈厂的利用率由 39% 提高到了 64% 以上。同时产品質量也有了显著提高。据試驗，聚盛源拉鏈厂的小牙拉鏈由改进前手拉14,000次提高到了 17,000 次，吊重由 36 斤提高到了46斤，还解决了过去对折 180 度挤压时牙齿裂开的現象。　　　　(郭紹駿)

降低鍍鎳中廢品損失的方法

口琴用的盖板一般都採用0.36—0.37公厘厚的硬牌黄銅皮冲制，成型以后經过鍍鎳，然后再裝配到口琴上去。口琴盖板的鍍鎳光潔度要求很高，必須光彩夺目，表面不能有斑点。

由于目前各煉銅厂对口琴盖板銅皮供应的質量往往不能符合要求，虽然在銅皮原料的表面看来似乎是很光潔；但一經鍍鎳前的抛光操作，就显露出細紋（俗称細雀或蒼蝇脚）。这种細紋在鍍鎳后更为显露，因此影响了鍍面的美观，严重时候，甚至有30—40%要作为廢品。对銅皮耗用和工时損失来說，都是極为浪費的。

这个質量問題經上海地方国营国光口琴厂抛鍍小組多次試驗后，确定是銅皮軋延过程中的質量問題。由于目前煉銅厂一时不能滿足口琴行業要求，解决不了这个缺点，只有採取如下的补救办法：即在抛光工序已發現琴壳有紋路时，立刻揀出，在鍍鎳之前加一道鍍銅操作（鍍紫銅和鍍黄銅均可）。有細紋的琴壳經鍍銅后，細紋可以被鍍上去的一層銅所罩沒。鍍銅时間为 1.5—2 分鐘，随即鍍鎳。如在鍍鎳后發現銅皮表面有細紋，可在鹽酸溶液中退去鎳層后，照上面办法先鍍銅，再鍍鎳。

用这种方法可在口琴盖板廢品中挑选出80%左右重新应用，节約了大批銅皮。

这种鍍銅办法，不但在口琴盖板上可以应用，在一般較精密用銅皮鍍鎳的仪器和各种配件上都可試驗一下。　　　　(洪荣九)

採用植毛机代替手工穿牙刷毛

宁波張新記牙刷厂在試用植毛机代替手工穿毛时，發現了以下几个缺点：1.牙刷柄要破裂；2.植毛不大容易入眼孔；3.眼孔中含毛量有多有缺、半眼多；4.折断毛多。我們解決的办法：首先是在准备上了解机器性能，因为植毛时压力較大，容易使骨柄破裂，我們就在植毛前將骨柄厚薄分擋，求得厚薄均勻，基本消除了破裂現象。另外在植毛前將骨柄浸水，使其軟化和潤滑。在上下联系方面，我們發觉眼子中含毛多缺，主要是前工序平孔的标准問題，必須要求眼子規格大小一律。同时因毛容易折断对猪鬃原料性質作了了解。

我們試制时統計，38 孔—44 孔的产品用植毛机穿毛，每小时平均产量 35—42 支，手工每小时只穿 7—8 支，可以提高产量 5 倍以上；还可以省去立孔、填孔、和一部分修剪整理工序，在質量上採用植毛机也比手工穿毛毛路整齐美观。这个新式工具，可以广泛試用。　　　　(張克瑾)

一九五七年

中国輕工业

第23期

（半月刊）

（总第一百二十七期）

每月十三日及二十八日出版

一九五七年十二月十三日出版

（第22期实际出版日期：十一月二十八日）

本期印数：5,323

編輯者：中华人民共和国輕工業部（北京阜外大街）

出版者：輕工業出版社（北京阜内大街116号）

印刷者：北京市印刷二厂

总發行处：邮电部北京邮局

訂購处：全国各地邮局

代訂代售处：全国各地新华書店

定价每册二角

本刊代号：2—53